

содержит 40
штук
16.02.68

РАЗНОСЖЕЛИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ



Формат 11	
БД	5
БКЛ	2
БЗМ	2
СБ 1-3	1
СБ 2-2	1
1-3	1
1-5	1
1-6	1
1-8	1
1-9	1
1-14	1
1-18	1
2-3	1
2-7	1
2-9	1
2-11	1
2-12	1
2-14	1
2-15	1
2-16	1
2-17	1
2-19	1
2-20	1
2-21	1

Формат 12	
Сп	4
СБ 1-1	1
СБ 2-3	1
СБ 2-5	1
1-7	1

Формат 13	
СБ 2	1
1-2	1
2-10	1

Формат 22	
СБ 2-4	1
1-12	1
2-2	1
2-8	1

50
107

4-24353

6X4

Штык-нож
автомата АКМ

Ж-А0358-68

П4

Констр. Захарова Бахаров 14.2.68
Вед. кон. Рогозин 19.1.68
Нач. бюро Бабак В.В. 15.2.68
Нормок. Узлова 15.2.68
Гл. конст. Колпиков 15.2.68

Б



Согласовано
 6.03.68
 Размещение воспрещается

№	Код	Наименование	Материал	Кол-во	Объем	Вес	Условное обозначение	Длина	Ширина	Толщина	Плотность	Объем	Вес
23	СБ	Штык-нож автомата АКМ		1	1	490							
		Узлы											
24	СБ1	Штык-нож	СБ	1	1	320							
12	СБ1-1	Лезвие в сборе	СБ1	1	1	142							
11	СБ1-3	Ремень в сборе	СБ1	1	1	6,5							
13	СБ2	Ножна в сборе	СБ	1	1	170							
24	СБ2-1	Ножна	СБ2-5	1	1	130	АГ-48 ГОСТ 10087-62 АГ-4С ГОСТ 10087-62	прессно-термол	0,002 кг 0,0195 кг				
11	СБ2-2	Ремешок в сборе	СБ2-3	1	1	6							
12	СБ2-3	Подвеска собранная	СБ2	1	1	28							
22	СБ2-4	Резак в сборе	СБ2-1	1	1	43							
12	СБ2-5	Ножна с фиксатором	СБ2	1	1	142							
		Детали											
24	1-1	Лезвие	СБ1-1	1	1	141	Сталь 8ХФ ГОСТ 5950-63	6х35 кпбГОСТ103-57	236	1	0,396	кг	
13	1-2	Кольцо	СБ1-1	1	1	28	Сталь 50 ГОСТ 1050-60	18 ГОСТ 2590-57	280	4	0,140	кг	
11	1-3	Штифт кольца	СБ1-1	2	2	1,25	Сталь 50 ГОСТ 1051-59	4 ГОСТ 7417-57	15	1	0,0018	кг	

4-24353

БХ4

Штык-нож
 автомата АКМ

Сп

Ж-А0358-68

22/8-68

Захарова	Валерий	19.7.68
Бабаев	Рамзан	19.7.68
Бабаев	Рамзан	19.7.68
Узлова	Узун	19.7.68
Колликов	Александр	19.7.68
Файзулин	Рамзан	19.7.68

Б



1. Имя, фамилия, имя отчество
 по Бюро Горбылев

Код	Обозначение	Наименование	Код материала	Мат. код	Вс	Примечание
					2	
11	1-5	Винт	СБ1	1 1	3	
11	1-6	Основание защелки	СБ1	1 1	6	
12	1-7	Пружина защелки	СБ1	1 1	0,9	
11	1-8	Винт защелки	СБ1	1 1	8	
11	1-9	Стержень	СБ1	1 1	1,5	
23	1-11	рукоятка штыка - ножа	СБ1	1 1	95	
22	1-12	Наконечник	СБ1	1 1	60	
11	1-14	Ремень	СБ1-3	1 1	3	
11	1-18	Пряжка передняя	СБ1-3	1 1	1,5	
22	2-2	Резак	СБ2-4	1 1	34	
11	2-3	Антабка	СБ2-1	1 1	2,4	
11	2-7	Ремешок	СБ2-3	1 1	8	
22	2-8	Фиксатор	СБ2-5	1 1	12	
11	2-9	Ось	СБ2-4	1 1	4	
13	2-10	Карабин	СБ2-3	1 1	3	
11	2-11	Упор	СБ2-4	1 1	4	
11	2-12	Защелка	СБ2-4	2 2	0,6	
11	2-14	Кнопка ремешка	СБ2-2	1 1	3	
11	2-15	Шайба	СБ2-2	1 1	0,5	
11	2-16	Ремешок	СБ2-2	1 1	2,5	
11	2-17	Шайба	СБ1-3	1 1	0,25	

условное обозначение	Гост	размеры	кол. шт	вес, кг	ед. изм
Сталь 35 ГОСТ 1051-59	ГОСТ 7417-57	24	1	0,014	кг
Сталь 50 ГОСТ 1050-60	10,9x14,8 спецпроф	8,5	1	0,013	кг
Проволока Г-1 ГОСТ 9389-60	1,0 ГОСТ 9389-60	190	1	0,0012	кг
Сталь 40 ГОСТ 1051-59	10,5 ГОСТ 7417-57	28	1	0,022	кг
Прессматериал АГ-4-В ГОСТ 10087-62		прессма- териал	1	0,002	кг
Прессматериал АГ-4-В ГОСТ 10087-62		прессма- териал	1	0,114	кг
Сталь 50 Л ТУ-Ф1-61		ст. литье	1	0,084	кг
Тесьма хлопчатобумажная ременная цвет хаки СТУ № 24-485-63 гр № 51	2,2x9 300			0,310	м
Сталь 40 Л ГОСТ 914-56 Лист Б1 ГОСТ 3680-57		35x16,5	1	0,00507	кг
Сталь 8ХФ ГОСТ 5950-63 Лента С35 ГОСТ 2283-57	3,5x90 ГОСТ 2283-57	154	4	0,100	кг
Проволока 2,5-50 ГОСТ 1982-50	2,5 ГОСТ 1982-50	66	1	0,0027	кг
Юфть шорно-седельная гладкая, коричневая ГОСТ 1904-46	толщ. 1,4±2,5	175,15x177	1	0,417 1,00	шт шт
Сталь 50-Л-Н ГОСТ 914-56 Лист Б 0,5 ГОСТ 3680-57		144x77,5	2	0,037	кг
Сталь 8ХФ ГОСТ 5950-63	12 к11V ГОСТ 7417-57	12	1	0,013	кг
Проволока 3-45 ГОСТ 5663-51	3,0 ГОСТ 5663-51	80	1	0,0046	кг
Сталь 20 ГОСТ 1050-60	6x18 к1Б ГОСТ 103-57	23,6	1	0,0205	кг
Проволока 2,95-45 ГОСТ 5663-51	2,95 ГОСТ 5663-51	18	1	0,001	кг
Сталь 15 ГОСТ 1051-59	10,5 ГОСТ 7417-57	15	1	0,012	кг
Сталь 40-Л-Н ГОСТ 914-56 Лист Б1 ГОСТ 3680-57		35x11	2	0,001	кг
Юфть шорно-седельная гладкая, коричневая ГОСТ 1904-46	толщ. 1,4±2,5	165,15x157	1	0,381 1,00	шт шт
Сталь 20-Л-В ГОСТ 914-56 Лист Б 0,7 ГОСТ 3680-57				отходы дет. 7-1072	

ИЗМ. № 1
ИЗМ. № 2
ИЗМ. № 3
ИЗМ. № 4
ИЗМ. № 5
ИЗМ. № 6
ИЗМ. № 7
ИЗМ. № 8
ИЗМ. № 9
ИЗМ. № 10
ИЗМ. № 11
ИЗМ. № 12
ИЗМ. № 13
ИЗМ. № 14
ИЗМ. № 15
ИЗМ. № 16
ИЗМ. № 17
ИЗМ. № 18
ИЗМ. № 19
ИЗМ. № 20
ИЗМ. № 21
ИЗМ. № 22
ИЗМ. № 23
ИЗМ. № 24
ИЗМ. № 25
ИЗМ. № 26
ИЗМ. № 27
ИЗМ. № 28
ИЗМ. № 29
ИЗМ. № 30
ИЗМ. № 31
ИЗМ. № 32
ИЗМ. № 33
ИЗМ. № 34
ИЗМ. № 35
ИЗМ. № 36
ИЗМ. № 37
ИЗМ. № 38
ИЗМ. № 39
ИЗМ. № 40
ИЗМ. № 41
ИЗМ. № 42
ИЗМ. № 43
ИЗМ. № 44
ИЗМ. № 45
ИЗМ. № 46
ИЗМ. № 47
ИЗМ. № 48
ИЗМ. № 49
ИЗМ. № 50
ИЗМ. № 51
ИЗМ. № 52
ИЗМ. № 53
ИЗМ. № 54
ИЗМ. № 55
ИЗМ. № 56
ИЗМ. № 57
ИЗМ. № 58
ИЗМ. № 59
ИЗМ. № 60
ИЗМ. № 61
ИЗМ. № 62
ИЗМ. № 63
ИЗМ. № 64
ИЗМ. № 65
ИЗМ. № 66
ИЗМ. № 67
ИЗМ. № 68
ИЗМ. № 69
ИЗМ. № 70
ИЗМ. № 71
ИЗМ. № 72
ИЗМ. № 73
ИЗМ. № 74
ИЗМ. № 75
ИЗМ. № 76
ИЗМ. № 77
ИЗМ. № 78
ИЗМ. № 79
ИЗМ. № 80
ИЗМ. № 81
ИЗМ. № 82
ИЗМ. № 83
ИЗМ. № 84
ИЗМ. № 85
ИЗМ. № 86
ИЗМ. № 87
ИЗМ. № 88
ИЗМ. № 89
ИЗМ. № 90
ИЗМ. № 91
ИЗМ. № 92
ИЗМ. № 93
ИЗМ. № 94
ИЗМ. № 95
ИЗМ. № 96
ИЗМ. № 97
ИЗМ. № 98
ИЗМ. № 99
ИЗМ. № 100

Исполн. Захарова Валерия 19.7.68
 Проверил Удальцов Виктор 19.7.68
 БХ4
 Лист 2

Исполн. Литвин Владимир 19.7.68
 Проверил Удальцов Виктор 19.7.68
 Лист 1

4-24353

Код	Наименование	Классификация	Код	В.с.	Примечание	Характеристика	Материал	Размер	Количество	Единица измерения	Масса
11	2-19	Подвеска	СБ 2-3	1	1	6	Сталь 20-Г-В ГОСТ 914-56	75 x 19,1	1	0,0085	кг
11	2-20	Кольцо	СБ 2-3	1	1	3	Лист Б 0,7 ГОСТ 3680-57	85 x 17	3	0,0073	кг
11	2-21	Обойма	СБ 2-1	1	1	1	Сталь 40-Г-Н ГОСТ 914-56	0,7 x 90	6	0,0052	кг
		Без чертежей					Лист Б 2 ГОСТ 3680-57	ГОСТ 2284-43			
		Холонитен никелиро- ванный №25	СБ 1-3	1	3	0,6	Лента 35-С-НО-0,7				
		СТУ 30 №12655-63	СБ 2-3	2			ГОСТ 2284-43				
		Материалы:									
		Клей из смолы Э-40									
		МРТУ 4ХП 295-59									
		нитрозмаль черная									
		660 ГОСТ 5753-51									
		Клей 88-Н									
		МРТУ 38-5-880-66									
		Прессматериал									
		АР-4-В ГОСТ 10087-62									
		Грунтовка ВЛ-02									
		фосфоратирующая									
		ТУ 35ХЛ-432-62									
		Прессматериал									
		АР-4-С ГОСТ 10087-62									
		Шнур крученый х/б									
		ГОСТ 1024-41									
		Нитки швейные									
		хлопчатобумажные									
		№40 ГОСТ 6309-59									

Корсет	Захарова	Захар	19768
Пол	Углова	Углов	19769
Пол	Углова	Углов	19769
Пол	Углова	Углов	19769

СП



1. От техн. Отдел 8. Кинб. 20.08.68
 2. От техн. Отдел 8. Кинб. 20.08.68

4-24353

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

Согласовано
5.4.68



10/12-67

ГОСТ 360-57 Проволока стальная
оцинкованная для про-
водов и кабелей. Техни-
ческие требования

ГОСТ 914-56 Сталь тонколистовая
качественная углеро-
дистая конструкцион-
ная. Технические усло-
вия.

ГОСТ 938-45 Кожевенные фабрика-
ты. Правила приемки
и методы испытаний.

ГОСТ 1024-41 Шнуры крученые льня-
ные и хлопчатобумаж-
ные.

ГОСТ 1050-60 Сталь углеродистая
качественная конст-
рукционная. Марки и
общие технические
требования.

ГОСТ 1051-59 Сталь качественная
конструкционная
калиброванная

4-24353

6X4

Ведомость
ссылочных
документов

Ж-А0358-68
Введ. 22/8-68

ВД

№ докум.	Изд.	Дата
Констр. Захаров	24.2.67	
Вед. кон. Разозин	24/1/67	
нач. бюро Харыков	24/1/67	
Нормконт. Мосарева	28/2/67	
гл. конст. Семенова	6/2/68	

Лист	Всего	Листов
Б		5

копировала Фест

Технические требова-
ния.ГОСТ 1386-47 Сталь листовая де-
капированная

ГОСТ 1904-46 Кожа шорно-седельная

ГОСТ 1982-50 Проволока из конст-
рукционной среднеугле-
родистой сталиГОСТ 2284-43 Лента стальная холодно-
катаная из конст-
рукционной сталиГОСТ 2283-57 Лента стальная хо-
лоднокатаная из инст-
рументальной и пру-
жинной стали
Технические требования

ГОСТ 2768-60 Ацетон технический

ГОСТ 3282-46 Проволока стальная
низкоуглеродистая
общего назначения

ГОСТ 3680-57 Сталь прокатная

4-24353

ВД

БХ4

2

Копировал

Фелр

Абл 28/12-67



Получено
Дата
Исполнено
Исполнитель
Проверено
Дата
Исполнитель

Вопросы
на рассмотрение
24.2.67
на рассмотрение
28.2.67

тонколистовая.
Сортамент

ГОСТ 3916-65 Фанера клееная.

ГОСТ 5630-51 Растворитель № 646

ГОСТ 5663-51 Проволока стальная
углеродистая для
холодной высадки.

ГОСТ 5753-51 Нитрозмаль
черная 660

ГОСТ 5950-63 Сталь инструменталь-
ная легированная.
марки и технические
требования

ГОСТ 6309-59 Нитки швейные
хлопчатобумажные.

ГОСТ 9389-60 Проволока стальная
углеродистая пру-
жинная

4-24353

Заказчик: *Водопробная станция*
Получатель: *Посадочный станок*

6X4

3

Копировал *Вест*

А/с 28/10-67



Место хранения
Температура
Влажность
Давление
Скорость ветра
Сила ветра
Направление ветра
Состояние неба
Состояние почвы
Состояние растительности
Состояние животного мира
Состояние человека

ГОСТ 10087-62 Материал прессовоч-
ный АГ-4

ГОСТ 10587-63 Смолы эпоксидно-диа-
новые неотвержден-
ные

ГОСТ 12172-66 Клей фенолополивинилбути-
радный
ведомственные ТУ и нормали

Министерство оборонной промышленности

НО 5314-67 Сталь конструкци-
онная и пружинная
для спец изделий
технические
требования

Министерство химической промышленности

МГТУ 295-59 Эпоксидная смола Э-40

Министерство авиационной
промышленности

АМТУ 440-58 Ленты, полосы припоя
из сплавов Г70НХ,
Г40НХ

Совнархоз Костромского экономического
административного района

СТУ 241485-63 Тесьма хлопчатобумаж-
ная ременная

Министерство недропере-
рабатывающей и недртеххимической
промышленности СССР

МРТУ-38-5880-66 Клей 88-Н

4-24353

Востр. Захаров Захар 14.2.68.
Наркоз. 14.2.68. 15.2.68.

ВД

6X4

Копировал

Лянкасова

свердловский совнархоз
СТУ 49-2529-62 Полиэтиленполиамин

Ленинградский совнархоз

СТУ 30 № 12655-63 Хольнитен

Министерство оборонной
промышленности

ТУ-Ф1-61 Временные технические
условия на изделия БП,
БП4, БХЗ, БП2, БПД, ПМ
(на литые детали).

Министерство электронной промышленности

ТУ-КУ-456-56 Нитрозмаль АП (К) и АП
второго покрытия

Министерство химической
промышленности

ТУ-35ХП-432-62 Грунтовка ВЛ-02
фосфатирующая

4-24353

Законч. Зинарь 24.2.67.
Посредств. Каша 23.02.67

БХ4

5 | листов 5

Содержание
Отделения
5.4.68



1-й отдел
2-й отдел
3-й отдел
4-й отдел
5-й отдел
6-й отдел
7-й отдел
8-й отдел
9-й отдел
10-й отдел
11-й отдел
12-й отдел
13-й отдел
14-й отдел
15-й отдел
16-й отдел
17-й отдел
18-й отдел
19-й отдел
20-й отдел
21-й отдел
22-й отдел
23-й отдел
24-й отдел
25-й отдел
26-й отдел
27-й отдел
28-й отдел
29-й отдел
30-й отдел
31-й отдел
32-й отдел
33-й отдел
34-й отдел
35-й отдел
36-й отдел
37-й отдел
38-й отдел
39-й отдел
40-й отдел
41-й отдел
42-й отдел
43-й отдел
44-й отдел
45-й отдел
46-й отдел
47-й отдел
48-й отдел
49-й отдел
50-й отдел
51-й отдел
52-й отдел
53-й отдел
54-й отдел
55-й отдел
56-й отдел
57-й отдел
58-й отдел
59-й отдел
60-й отдел
61-й отдел
62-й отдел
63-й отдел
64-й отдел
65-й отдел
66-й отдел
67-й отдел
68-й отдел
69-й отдел
70-й отдел
71-й отдел
72-й отдел
73-й отдел
74-й отдел
75-й отдел
76-й отдел
77-й отдел
78-й отдел
79-й отдел
80-й отдел
81-й отдел
82-й отдел
83-й отдел
84-й отдел
85-й отдел
86-й отдел
87-й отдел
88-й отдел
89-й отдел
90-й отдел
91-й отдел
92-й отдел
93-й отдел
94-й отдел
95-й отдел
96-й отдел
97-й отдел
98-й отдел
99-й отдел
100-й отдел

№ № п/п	Наименование клейма	Способ нанесения	условн. обознач. клейма на черт.	Примечание
1	Клеймо марки завода	Прессформа	М	
2	№ изделия	Пантограф	N	
3	Клеймо военпреда	Ударный	В	
4	Клеймо ОТК за приемку деталей	Ударный	т	Сб 2-1 дет. 1-11 клеймение краской
5	Клеймо проверки дефектоскопом	Ударный	Д	
6	Место проверки твердости	Ударный	Г	
7	Клеймо начальника ОТК завода за при- емку штыка-ножа	Ударный	Ф	

4-24353				6X4	
Ведомость клеймения				Ж-А0356-68	
				ВКл	
изм	кол	подпись	дата		
1	1	Борисов	24.2.67		
2	1	Рогозин	28.7.67		
3	1	Борисов	18.8.67		
4	1	Косарь	28.7.67		
5	1	Семенов	1.8.67		

дел

Согласовано

С. 4.67

Согласовано
С. 4.67
РАЗЛИЧНЫЕ ВОПРОСЫ

Обозначение детали	Материал		Примечание
	По чертежу	Заменитель	
1	2	3	4
1-2	Сталь 50 ГОСТ 1050-60	Сталь 45 ГОСТ 1050-60 Сталь 50P ГО 5314-67	
1-3	Сталь 50 ГОСТ 1051-59	Сталь 45 ГОСТ 1051-59 Сталь 50P ГО 5314-67	
1-5	Сталь 35 ГОСТ 1051-59	Сталь 40, 45 ГОСТ 1051-59	
1-6	Сталь 50 ГОСТ 1050-60	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	

Гл. металлург *Мамин*
Гл. технолог *Мамин*

4-24353

6X4

Ведомость
замены
материалов

Ж-А0358-68

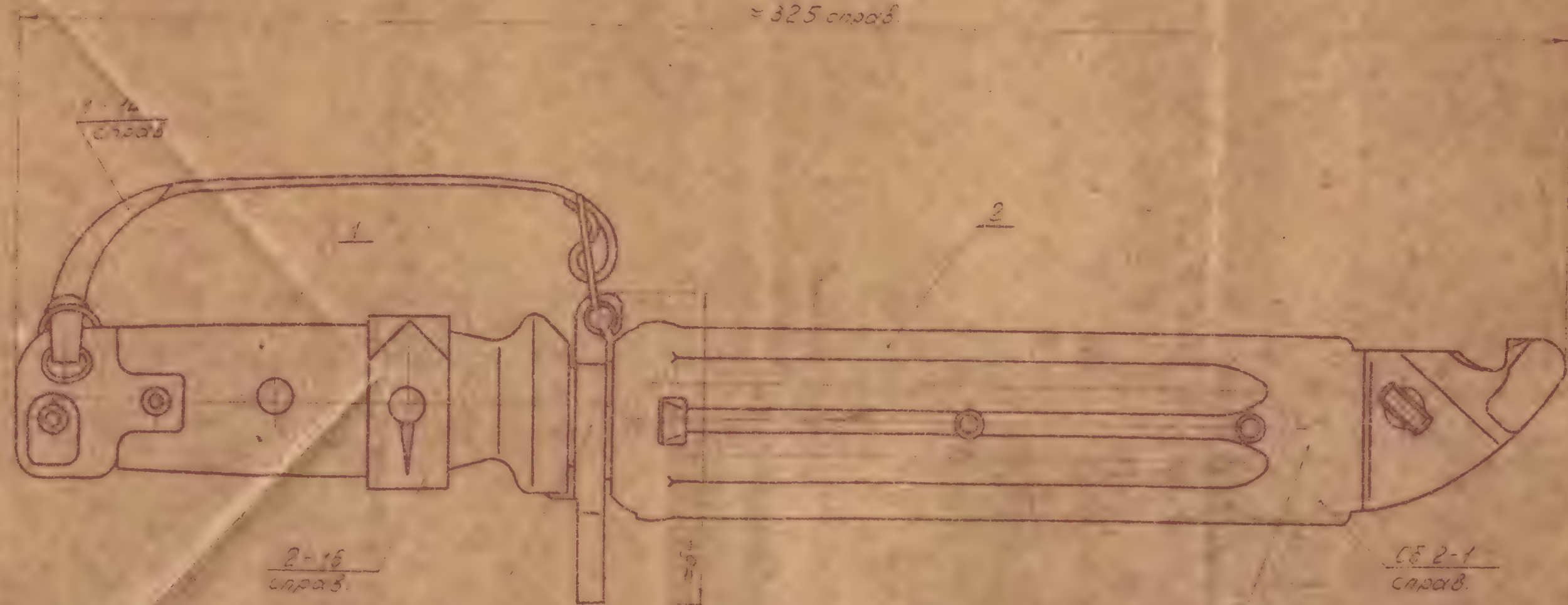
B3M

изм.	кол.	подпись	подпись	дата
Конст.	Захарова	Захаров	24.2.68	
Вед. конст.	Рогозин	Рогозин	24.2.68	
Нач. бюро	Харьков	Харьков	24.2.68	
Нач. конст.	Хосорев	Хосорев	24.2.68	
Гл. конст.	Семенов	Семенов	24.2.68	
Гл. инж.	Дондуров	Дондуров	24.2.68	

Листа	Лист	Листов
6		7



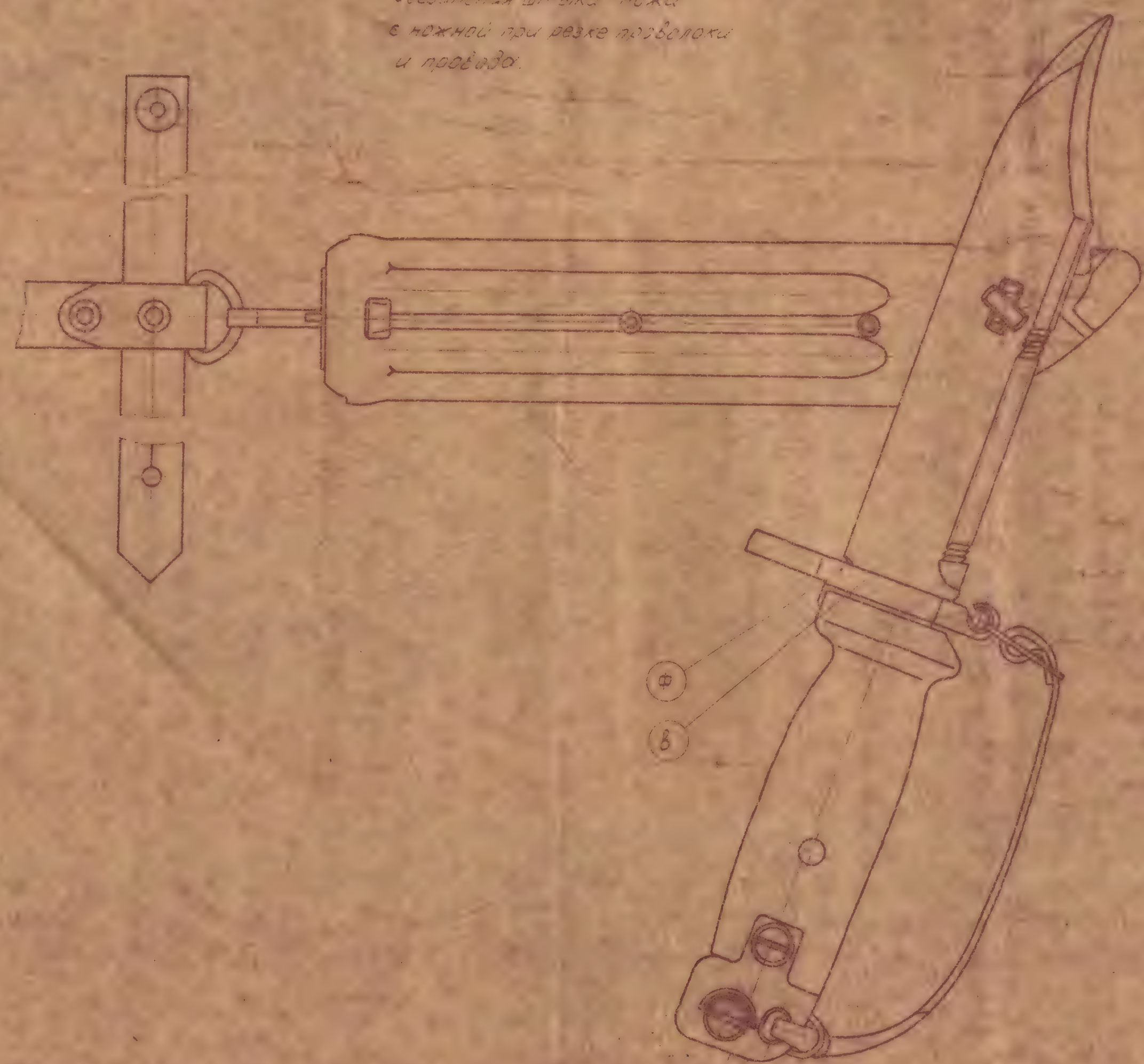
≈ 325 справ



2-16
справ

СБ 2-1
справ

Схема
соединения штыка-ножа
с ножом при разке проволоки
и провода.



а
б

1. Подобранный штык и нож. Разрез проволоки
стальной 33.7 ГОСТ 380-57 сложенную в 3 жилы, или
равноценную ей с пределом прочности 180-220 кг/мм² и
диаметром 1,5 ГОСТ 1014-41.
2. После проверки разрезанием ответственные участки разреза
покрываются нитроэмалью 660 ГОСТ 5753-51 слоем в 2-3
мм. Штык не должен заходить на ось разреза проводом, наплав-
ленным к устью ножа.
3. При подвесе штыка до упора режущая кромка его долж-
на заходить за режущую кромку разреза не менее чем
на 15 мм.
4. При этом между концом штыка и ножом должен быть
зазор не менее 3 мм. При подвесе штыка на ось разреза
шов должен быть без напоявления на кромку разреза.
5. Зазоры извлечения штыка из ножа должны быть в пре-
делах 4-10 мм. При этом вхождение штыка в нож
должно быть любой стороной.
6. Разрешается разрезка проволоки без отпуски для удвоения
силы извлечения ножа.
7. При разке проволоки и провода длина отрезаемых концов
должна быть более 10 мм. Разрез
8. Разрез (дет 2-16) должен обеспечивать рукоятку штыка,
свободно застегиваться и отстегиваться, а ручка
(дет 1-14) должен обеспечивать свободное вхождение
руки.
9. От выборки заказчика совместно с ОТК завода проводится
испытание на прочность соединения разреза с ножом
33.7, но не менее 3-х штыков-ножей. Испытание про-
водится испытанием штыков-ножей испытываются на
норме с высотой 1,5 метра на бетонную площадку. На
разрез - 15 раз, на кончик - 15 раз, левую сторону - 10 раз,
правую сторону - 10 раз. Надрыв штыков-ножей допус-
кается производить в любой последовательности. После
этих испытаний разрушение ножей не допускается.
Наличие трещин и выкрашивания на ноже после ис-
пытания не является браковочным признаком, если при
5-ти кратном поглажении к ноже усилием 45 кг в поло-
жении для разки проволоки на расстоянии 150 мм от
разреза она не разрушается. СБ 2-1 после проверки бра-
ковки должна удовлетворять требованиям по электро-
прочности. При не удовлетворении вышеуказанным
требованиям делается удвоенное количество изделий с та-
же проессоры и подвергается повторному испытанию.

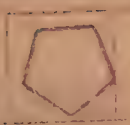
2	СБ 2	Нож в сборе	1	
1	СБ 1	Штык-нож	1	
Раз	Обозначение	Наименование	Кол	Помечание
		4-24353		Бал
		Штык-нож автомата АКМ		СБ
			Б	4922 11
				А

1870-1871
 1872-1873
 1874-1875
 1876-1877
 1878-1879
 1880-1881
 1882-1883
 1884-1885
 1886-1887
 1888-1889
 1890-1891
 1892-1893
 1894-1895
 1896-1897
 1898-1899
 1900-1901
 1902-1903
 1904-1905
 1906-1907
 1908-1909
 1910-1911
 1912-1913
 1914-1915
 1916-1917
 1918-1919
 1920-1921
 1922-1923
 1924-1925
 1926-1927
 1928-1929
 1930-1931
 1932-1933
 1934-1935
 1936-1937
 1938-1939
 1940-1941
 1942-1943
 1944-1945
 1946-1947
 1948-1949
 1950-1951
 1952-1953
 1954-1955
 1956-1957
 1958-1959
 1960-1961
 1962-1963
 1964-1965
 1966-1967
 1968-1969
 1970-1971
 1972-1973
 1974-1975
 1976-1977
 1978-1979
 1980-1981
 1982-1983
 1984-1985
 1986-1987
 1988-1989
 1990-1991
 1992-1993
 1994-1995
 1996-1997
 1998-1999
 2000-2001
 2002-2003
 2004-2005
 2006-2007
 2008-2009
 2010-2011
 2012-2013
 2014-2015
 2016-2017
 2018-2019
 2020-2021
 2022-2023
 2024-2025
 2026-2027
 2028-2029
 2030-2031
 2032-2033
 2034-2035
 2036-2037
 2038-2039
 2040-2041
 2042-2043
 2044-2045
 2046-2047
 2048-2049
 2050-2051
 2052-2053
 2054-2055
 2056-2057
 2058-2059
 2060-2061
 2062-2063
 2064-2065
 2066-2067
 2068-2069
 2070-2071
 2072-2073
 2074-2075
 2076-2077
 2078-2079
 2080-2081
 2082-2083
 2084-2085
 2086-2087
 2088-2089
 2090-2091
 2092-2093
 2094-2095
 2096-2097
 2098-2099
 2100-2101
 2102-2103
 2104-2105
 2106-2107
 2108-2109
 2110-2111
 2112-2113
 2114-2115
 2116-2117
 2118-2119
 2120-2121
 2122-2123
 2124-2125
 2126-2127
 2128-2129
 2130-2131
 2132-2133
 2134-2135
 2136-2137
 2138-2139
 2140-2141
 2142-2143
 2144-2145
 2146-2147
 2148-2149
 2150-2151
 2152-2153
 2154-2155
 2156-2157
 2158-2159
 2160-2161
 2162-2163
 2164-2165
 2166-2167
 2168-2169
 2170-2171
 2172-2173
 2174-2175
 2176-2177
 2178-2179
 2180-2181
 2182-2183
 2184-2185
 2186-2187
 2188-2189
 2190-2191
 2192-2193
 2194-2195
 2196-2197
 2198-2199
 2200-2201
 2202-2203
 2204-2205
 2206-2207
 2208-2209
 2210-2211
 2212-2213
 2214-2215
 2216-2217
 2218-2219
 2220-2221
 2222-2223
 2224-2225
 2226-2227
 2228-2229
 2230-2231
 2232-2233
 2234-2235
 2236-2237
 2238-2239
 2240-2241
 2242-2243
 2244-2245
 2246-2247
 2248-2249
 2250-2251
 2252-2253
 2254-2255
 2256-2257
 2258-2259
 2260-2261
 2262-2263
 2264-2265
 2266-2267
 2268-2269
 2270-2271
 2272-2273
 2274-2275
 2276-2277
 2278-2279
 2280-2281
 2282-2283
 2284-2285
 2286-2287
 2288-2289
 2290-2291
 2292-2293
 2294-2295
 2296-2297
 2298-2299
 2300-2301
 2302-2303
 2304-2305
 2306-2307
 2308-2309
 2310-2311
 2312-2313
 2314-2315
 2316-2317
 2318-2319
 2320-2321
 2322-2323
 2324-2325
 2326-2327
 2328-2329
 2330-2331
 2332-2333
 2334-2335
 2336-2337
 2338-2339
 2340-2341
 2342-2343
 2344-2345
 2346-2347
 2348-2349
 2350-2351
 2352-2353
 2354-2355
 2356-2357
 2358-2359
 2360-2361
 2362-2363
 2364-2365
 2366-2367
 2368-2369
 2370-2371
 2372-2373
 2374-2375
 2376-2377
 2378-2379
 2380-2381
 2382-2383
 2384-2385
 2386-2387
 2388-2389
 2390-2391
 2392-2393
 2394-2395
 2396-2397
 2398-2399
 2400-2401
 2402-2403
 2404-2405
 2406-2407
 2408-2409
 2410-2411
 2412-2413
 2414-2415
 2416-2417
 2418-2419
 2420-2421
 2422-2423
 2424-2425
 2426-2427
 2428-2429
 2430-2431
 2432-2433
 2434-2435
 2436-2437
 2438-2439
 2440-2441
 2442-2443
 2444-2445
 2446-2447
 2448-2449
 2450-2451
 2452-2453
 245

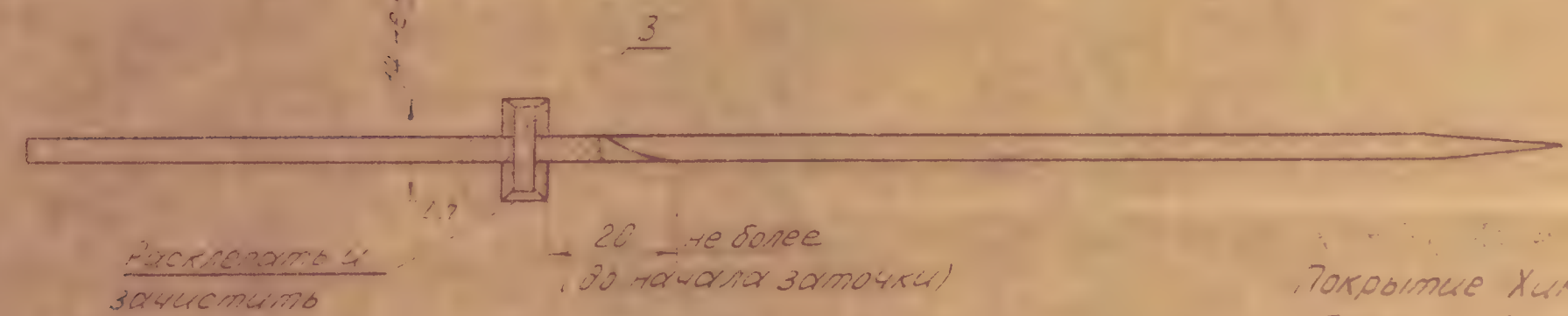
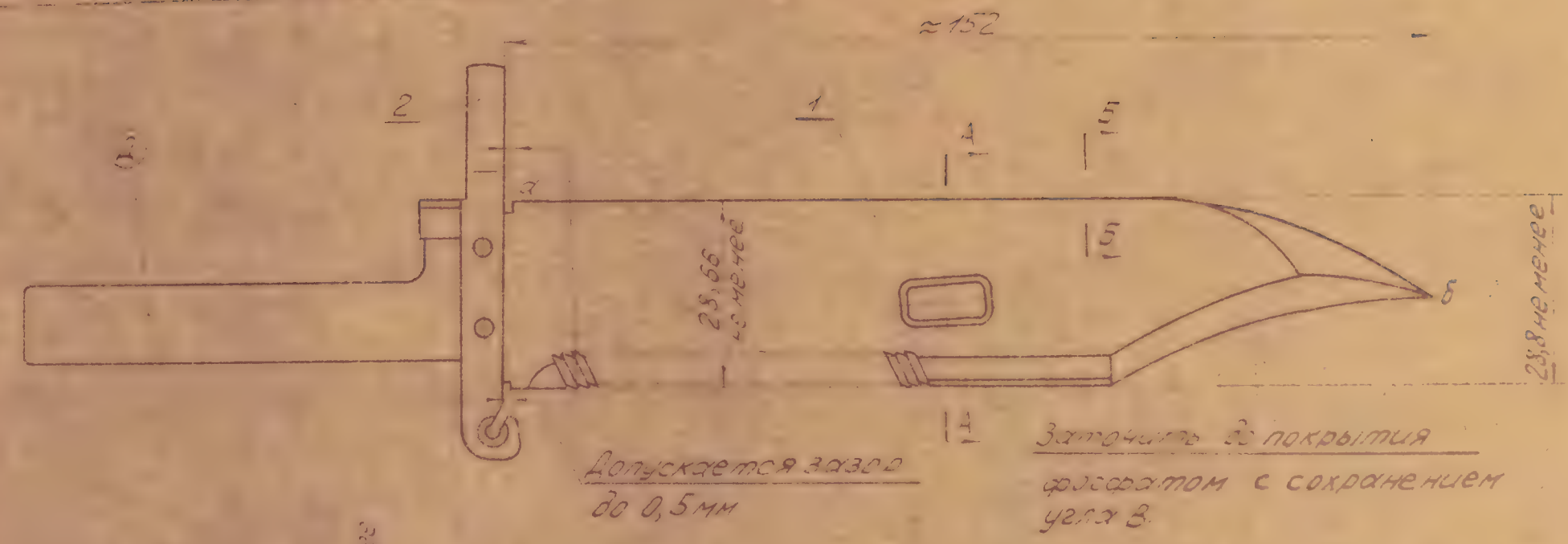
Составлено
по чертежам
4-24353

ГОСТ 12172-66

4-24353



4-24353



Покрывать хим. фос. хр. Рукоятку покрыть лаком БФ-4 черный.

5		Лак БФ-4 ГОСТ 12172-66		
4				
3	1-3	Штифт кольца	2	
2	1-2	Кольцо	6	
1	1-1	Лезвие	1	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

4-24353

Лезвие в сборе

Заточить до фосфатирования
по контуру лезвия (по эталону)

Б



Согласовано
Обществу
54.84

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

8-1-3



4-24353

2



1



6



4

20+2
12+2

Внутреннюю поверхность хольнитена покрыть нитро-эмалью АИ(К). ТУ КУ456-56 "алюминиевого" цвета.

6		Хольнитен никелированный №25 СТУ 30 № 12655-63	1	
5		Нитроэмаль АИ(К) "алюминиевого" цвета ТУ КУ-456-56		
4	2-17	Шайба	1	
3				
2	1-18	Пряжка передняя	1	
1	1-14	Ремень	1	

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		4-24353		БХ4

Ремень
в сборе

СБ 1-3

Захаров
Рогозин
Харенов
Назаров
Степанов
Дондуров

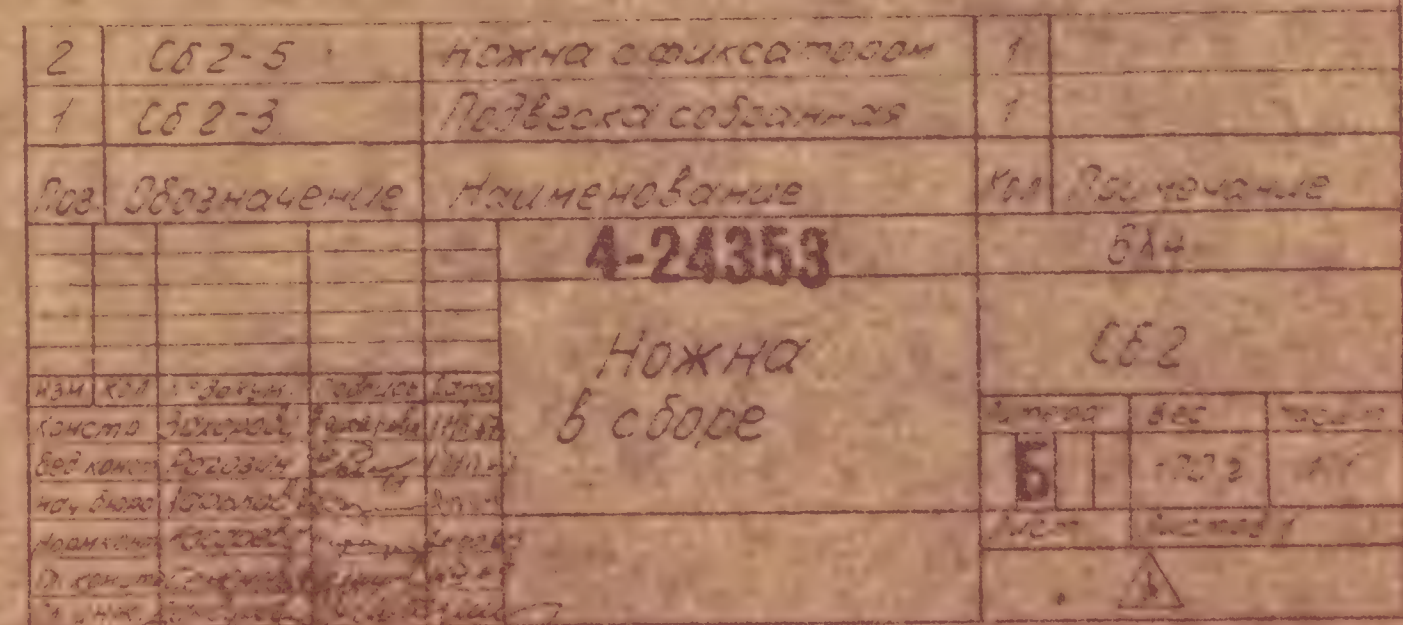
Б

6,52

1.1



Копия Фасит



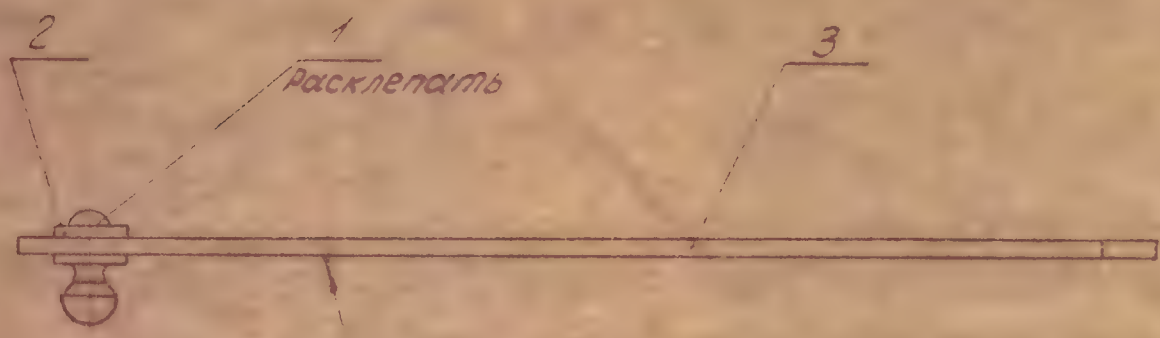
Одобрено
 5.4.88

РАЗМЕРЫ НЕ ВОСПРЕЩАЮТСЯ

СБ 2-2



4-24353



1
 Расклепать

Лицевая сторона кожи

3	2-16	Ремешок	1	
2	2-15	Шайба	1	
1	2-14	Кнопка ремешка	1	

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
------	-------------	--------------	------	------------

4-24353

БХ4

Ремешок
 в сборе

СБ 2-2

Защита от влаги
 кожаный ремешок
 из кожи
 с застежкой

Б

62

11

1



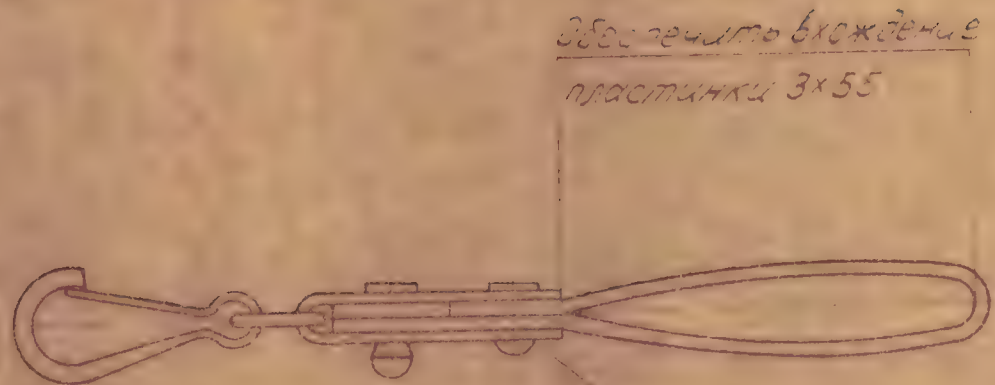
Рис.

СБ 2-3



4-24353

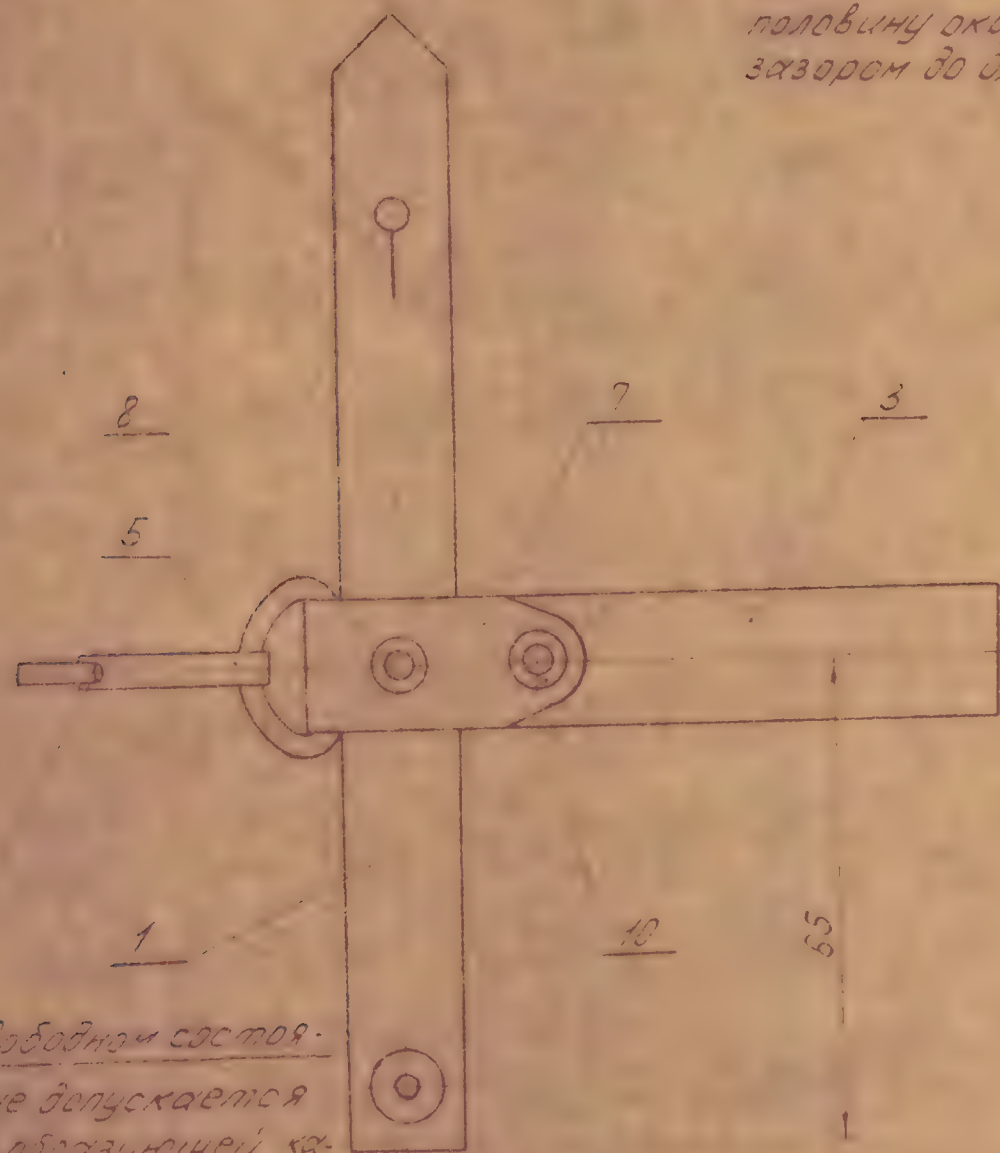
Собранная
подвеска
СБ 2-3



Заблечь вхождение
пластинки 3x55

Допускается неплотное
прилегание головки холо-
нитена к дет. поз. 7 на
половину оксужности с
зазором до 0,2 мм.

Внутреннюю поверхность холонитенов покрыть нитро-
эмалью АИ (К) ТУ КУ-456-56, алюминиевого цвета



В свободном состоя-
нии не допускается
выход образующей ка-
рабина поз 5 за боковую
поверхность пластин-
чатой части

11		Нитроэмаль АИ (К) алюми- ниевого цвета ТУ КУ-456-56		
10		Полокотно-карданная шпилька ТУ 3047-55-53	2	
9				
8	2-20	Колодки		
7	2-19	Подвеска		
6				
5	2-18	Кардан		
4				
3	2-7	Ремешок	1	
2				
1	СБ 2-2	Ремешок в сборе	1	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Замечание

4-24353

Подвеска
собранный

изм кол № док позл фото
Константин Александрович
Беденко, г. Москва, 1955 г.
пол. Б. М. Кравцов, г. М. 1955 г.
Норкин, г. М. 1955 г.
Б. М. Кравцов, г. М. 1955 г.
Б. М. Кравцов, г. М. 1955 г.

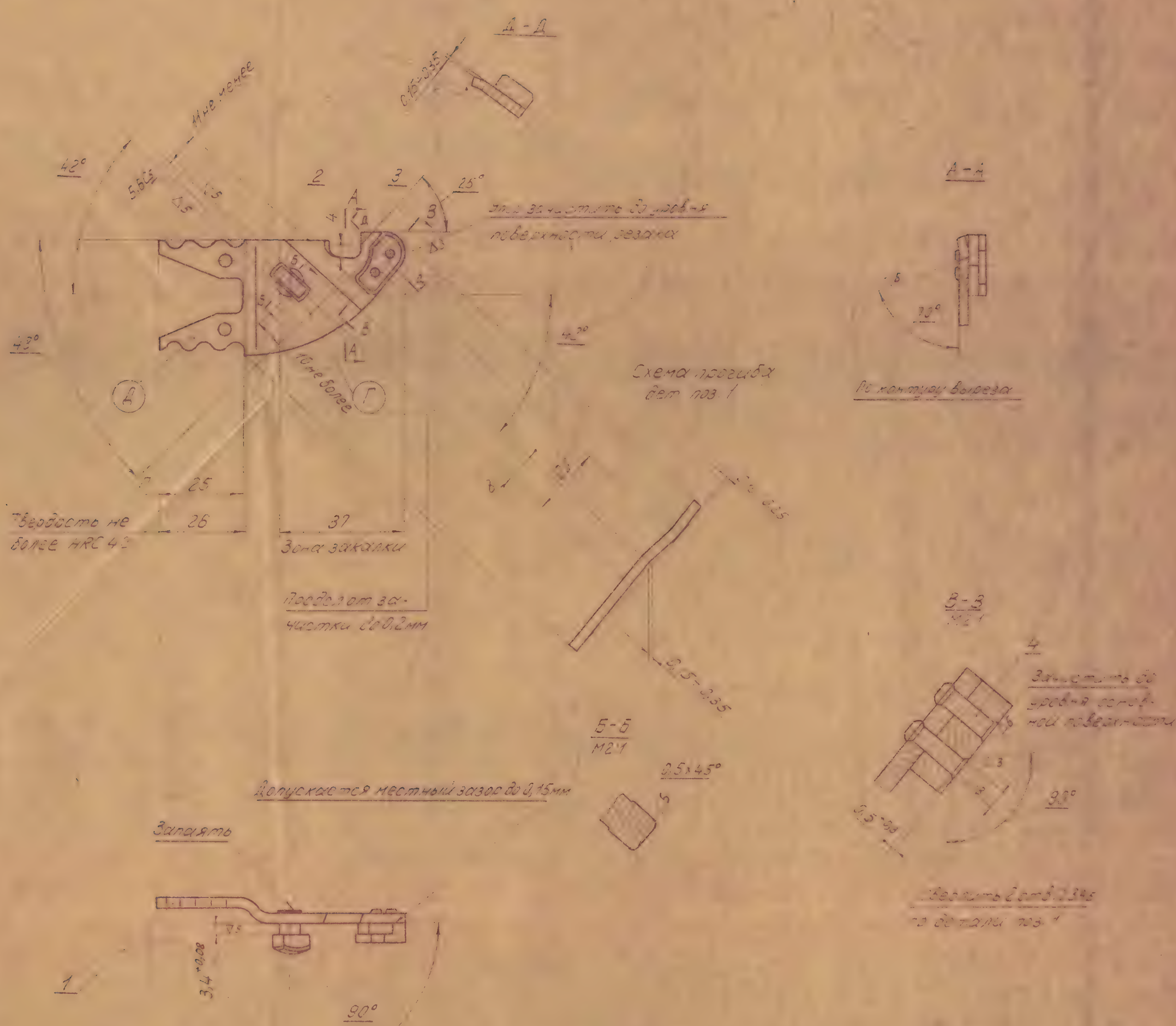
СБ 2-3

Литера В. С.
Б 13 в
Лит. 1. 1955 г.
Лит. 1. 1955 г.

РАСЧЕТЫ ИЛИ ВОСПРОИЗВЕДЕНИЕ

4-230

4-24353



- 1 Закалить без угра на HRC 50-55, проверяя тор у 100% сброс
- 2 Режущие кромки резака должны быть острыми
- 3 Качка оси не допускается
- 4 Качка угра не допускается
- 5 Покрытие ^{хим фос ко} гальваническое на участке "Г" лак и масло не допускается

8		Лак БФ-4 ГСГ 1202-65	
7		Грунт 1202-65	
6		Грунт 1202-65	
5			
4	2-12	Защелка	2
3	2-11	Уголок	1
2	2-9	Ось	1
1	2-2	Резак	1

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Замечание
		4-24353		БХ4
		Резак		СБ 2-4
		5 сборе		
				Б 43

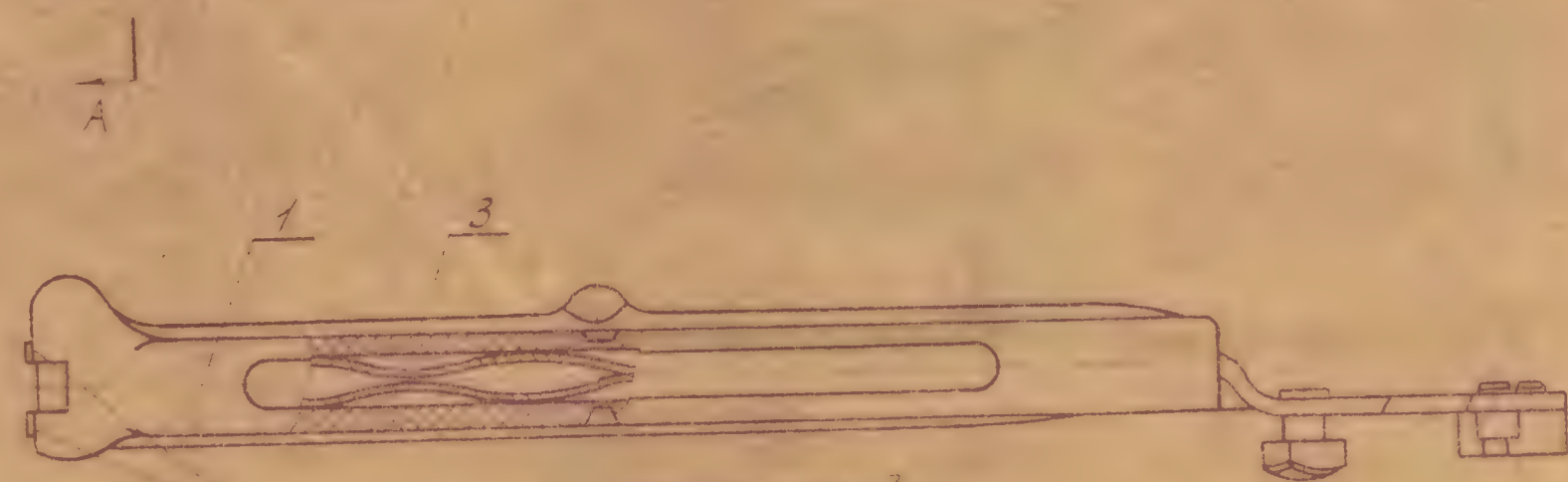
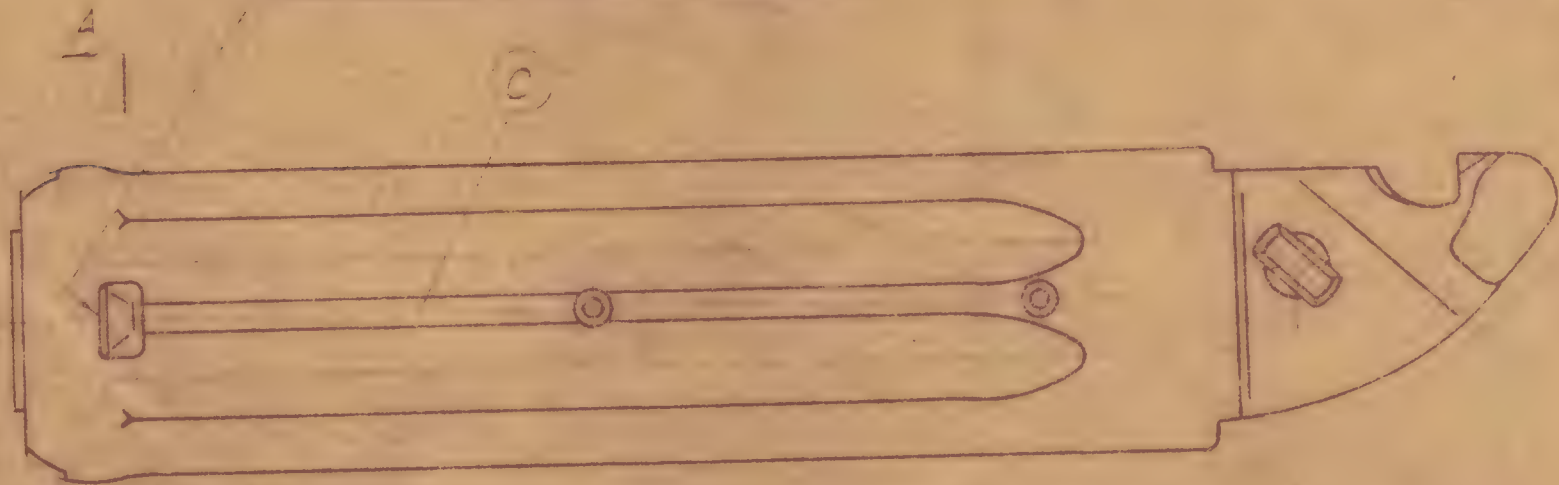
Содержание
Сборочный
чертеж

РАЗЪЕМОЕ НИЖ. ВОСТРЕЩАНИЕ

СБ-2-5

4-24353

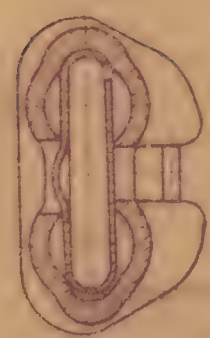
Допускается продольное перемещение фиксатора до 0,6 мм



Допускается фиксаторе по п. 3 к
торцу ножны поз. 1 между ними не
должен проходить щуп 0,6 мм.

A-A

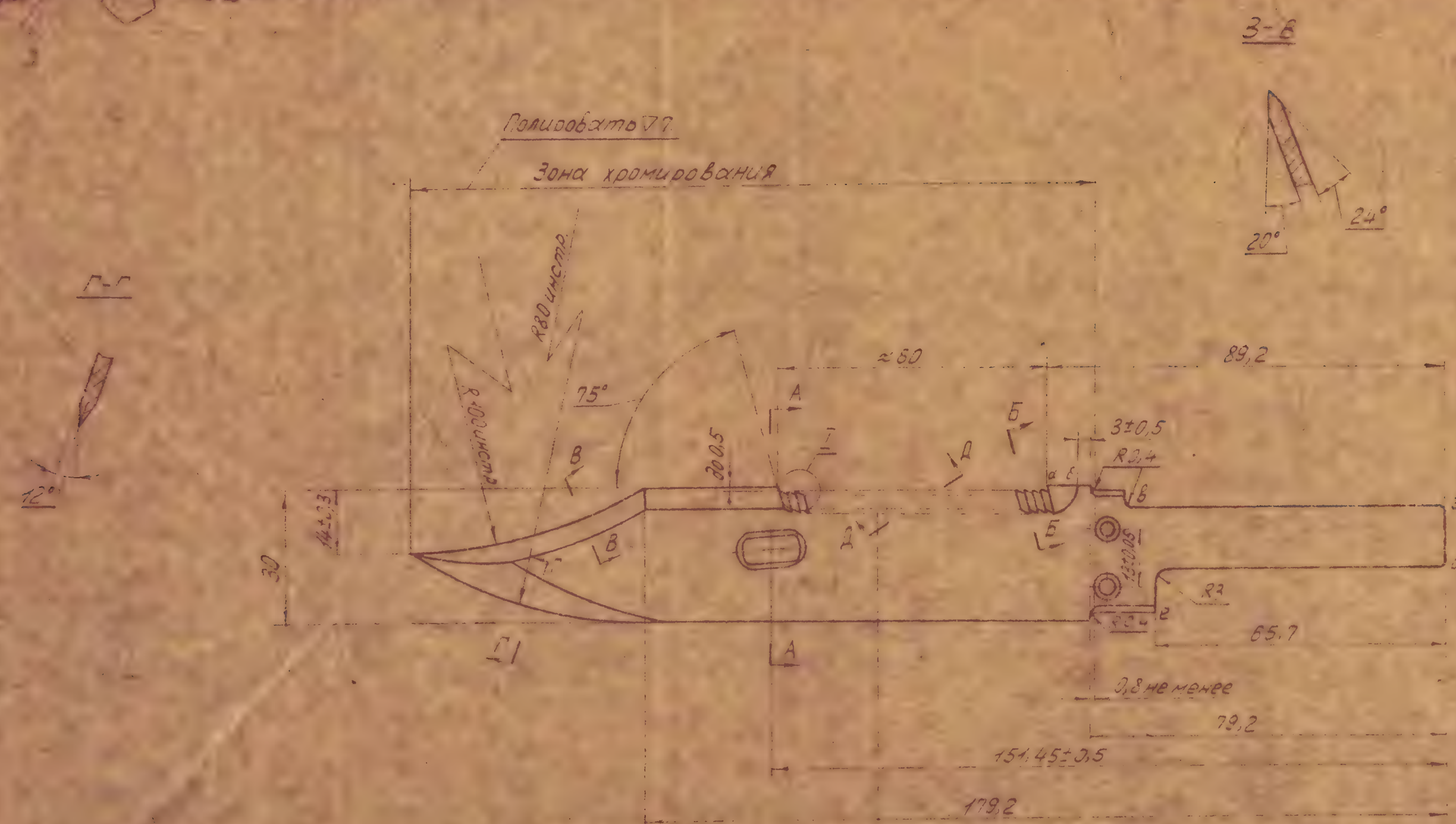
Фиксатор шпала-ножа должен свободно вставляться
в ножну и извлекаться из нее при помощи штатной
принадлежности



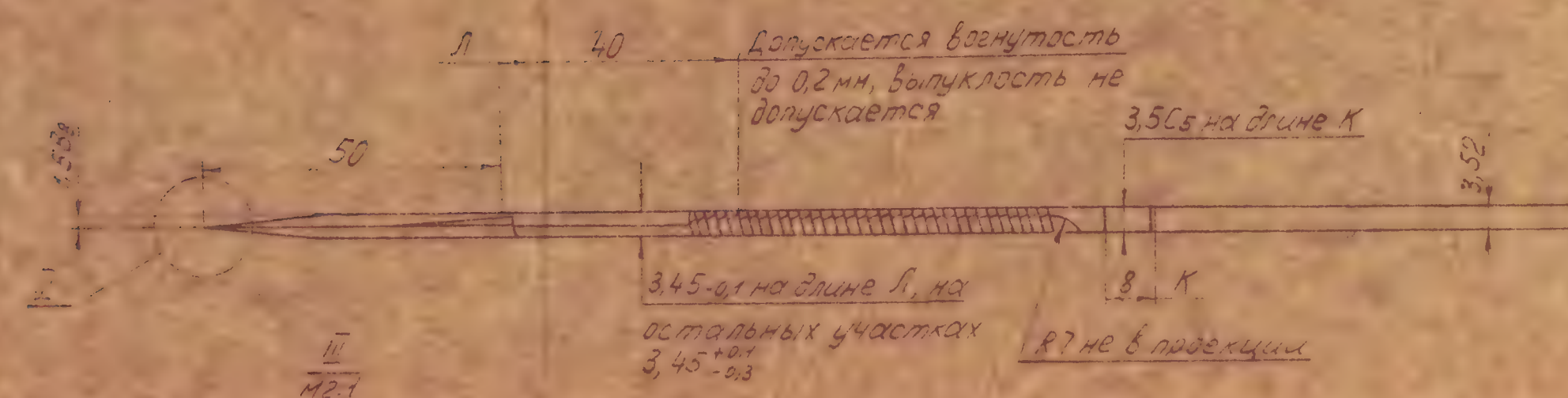
Допускается боковой
зазор до 0,5 мм

3	2-8	Фиксатор	1	
2				
1	СБ 2-1	Ножна	1	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		4-24353		БХ4
		Ножна с фиксатором		СБ 2-5
			Б	1422 1:1

Исполнитель: [signature]
Резерв: [signature]
Исполнитель: [signature]
Сектор: [signature]
Дополнительно:



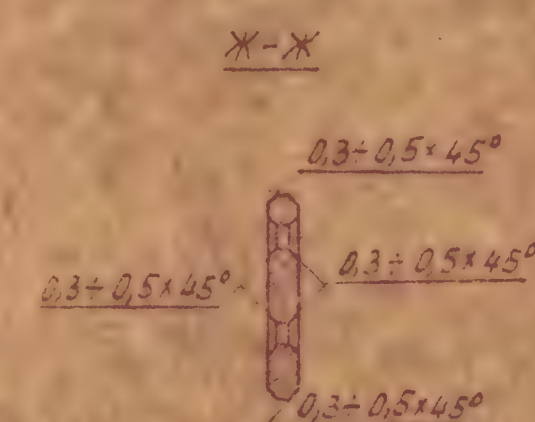
Цвет хромированного покрытия на нарезке обуславливается чистотой обработки поверхности.



Размер площадки после нанесе-
ния радиуса, и до 0,4 мм

Переходная зона НРС 30 ÷ 54

Всего листов 30 + 40



1. Показатель недовольства допустим, до момента до 100% точности.
2. Детские слезы попутно, 10 мин. и 10 мин. и 10 мин.
3. Показатель недовольства, 10% до момента до 100% точности.
4. Все детали по 100% показателям, 10 мин. и 10 мин.
5. Показатель 100% до момента до 100% точности.

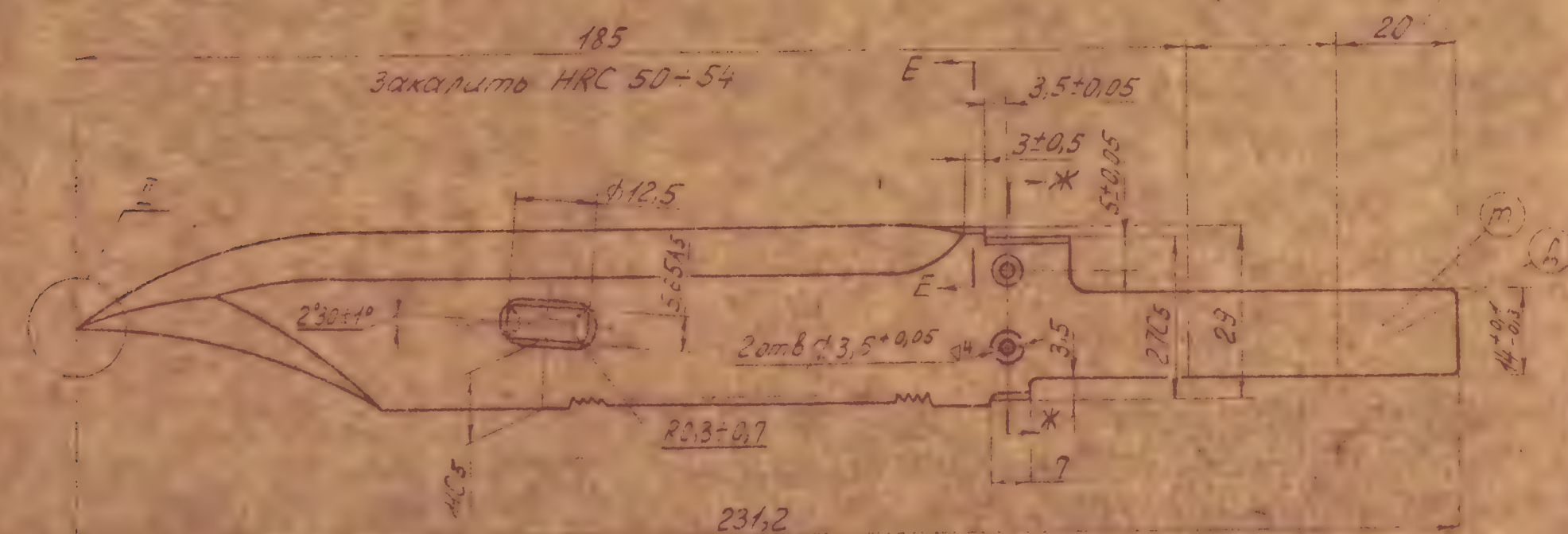
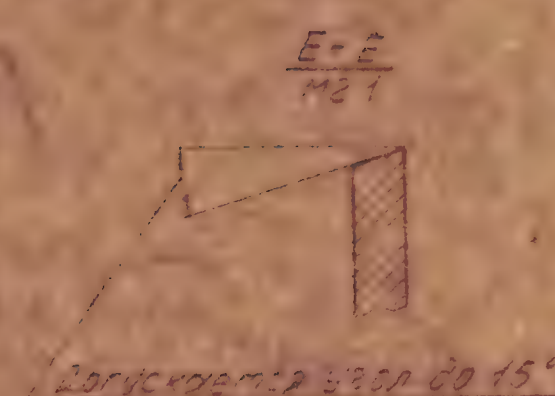
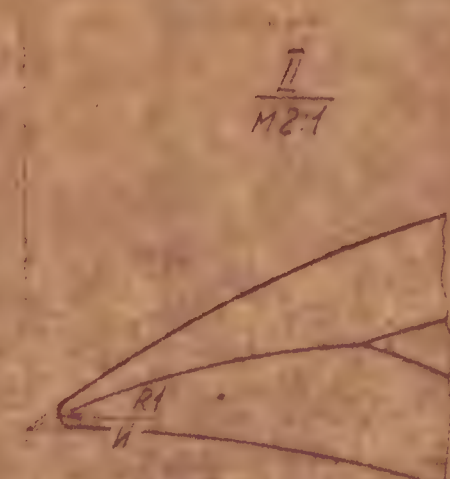


Схема испытания на усталость после термообработки



Зона удара Удар со сторо-
ны насечки зуба.

4-24353

Residue

[Faint handwritten notes at bottom:]

530

20

15

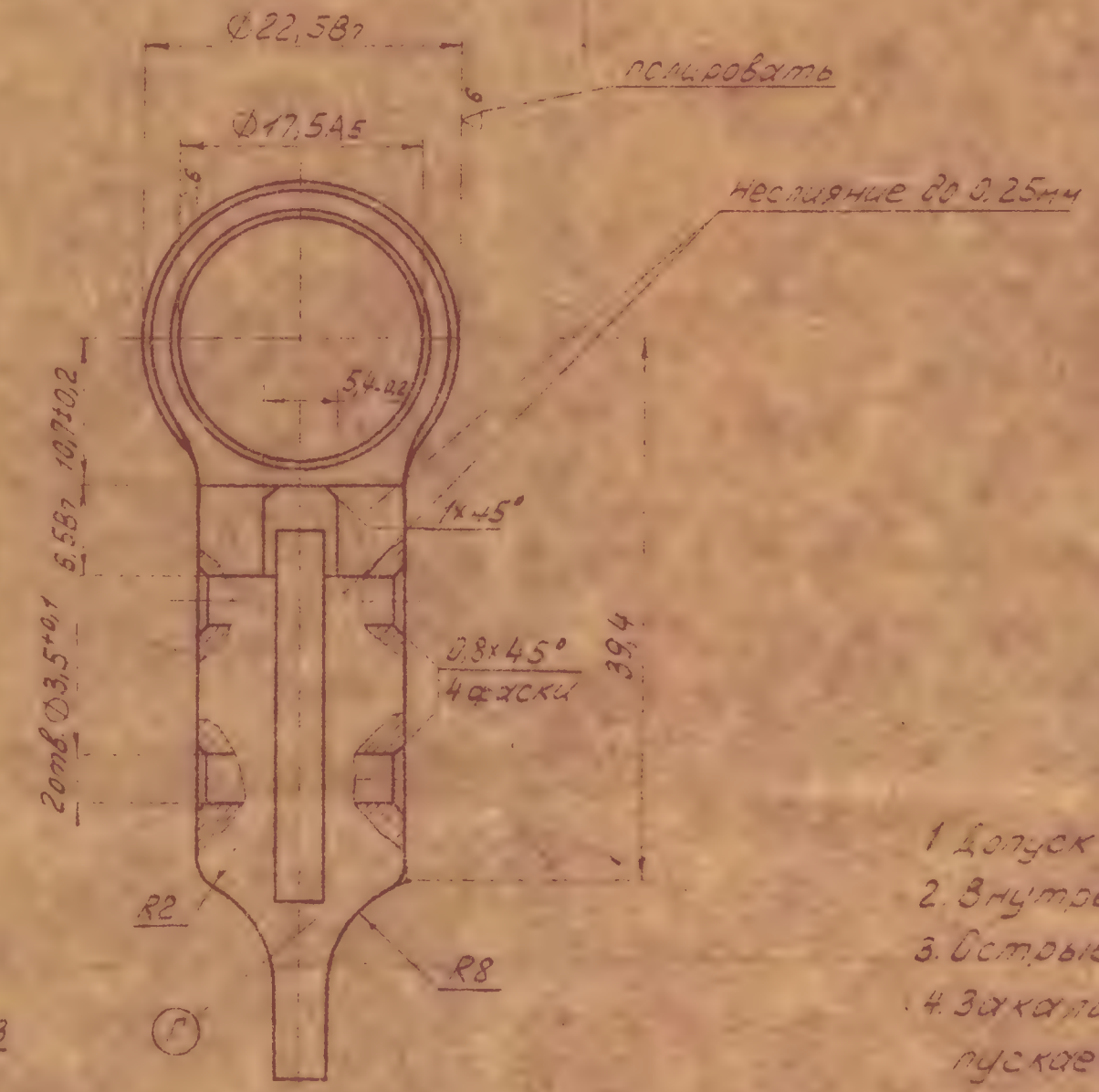
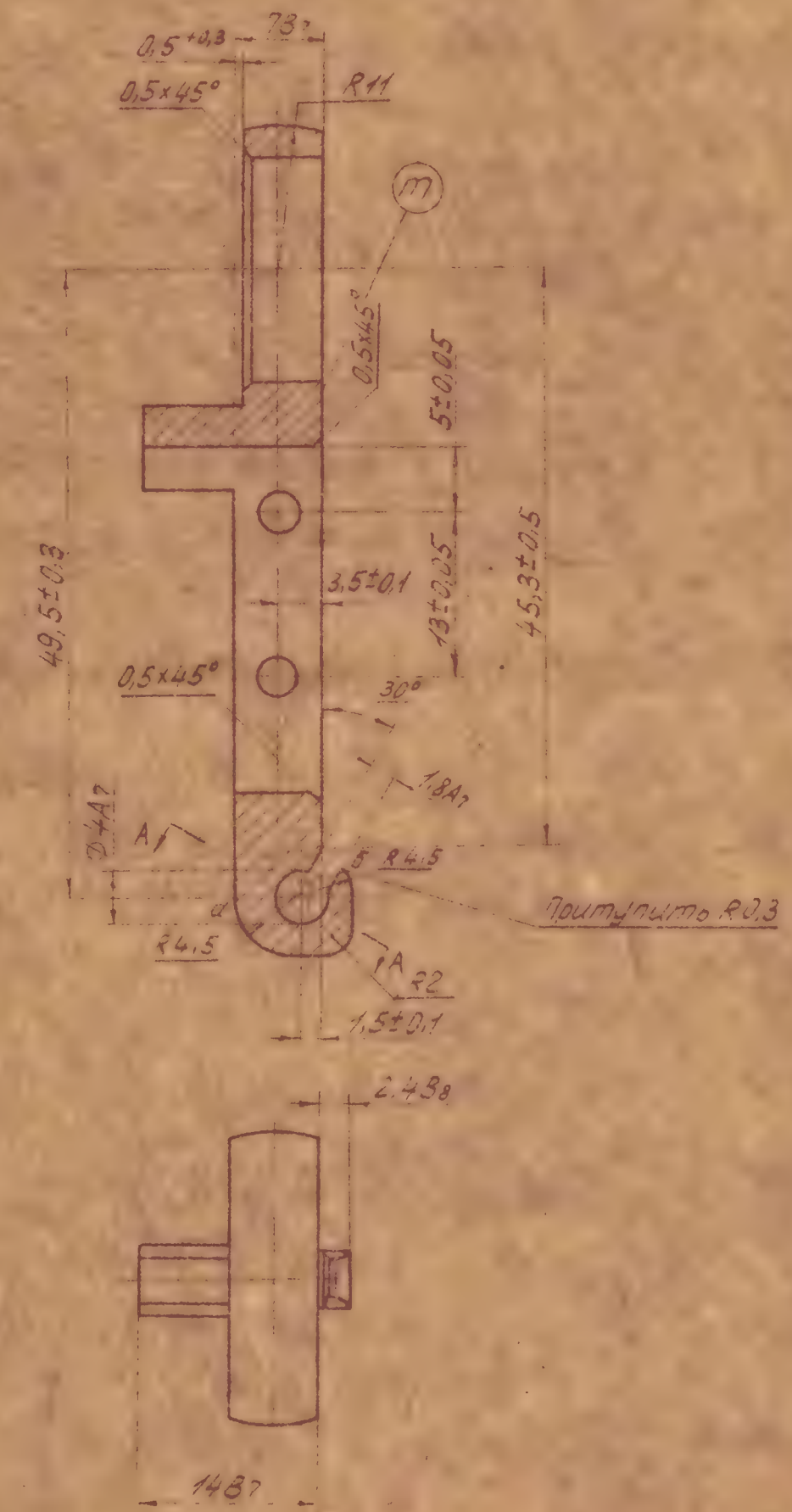
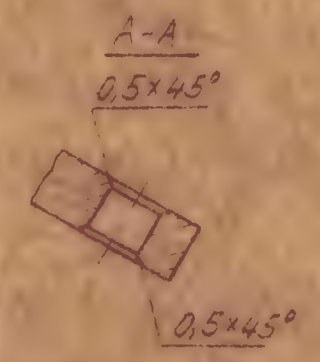
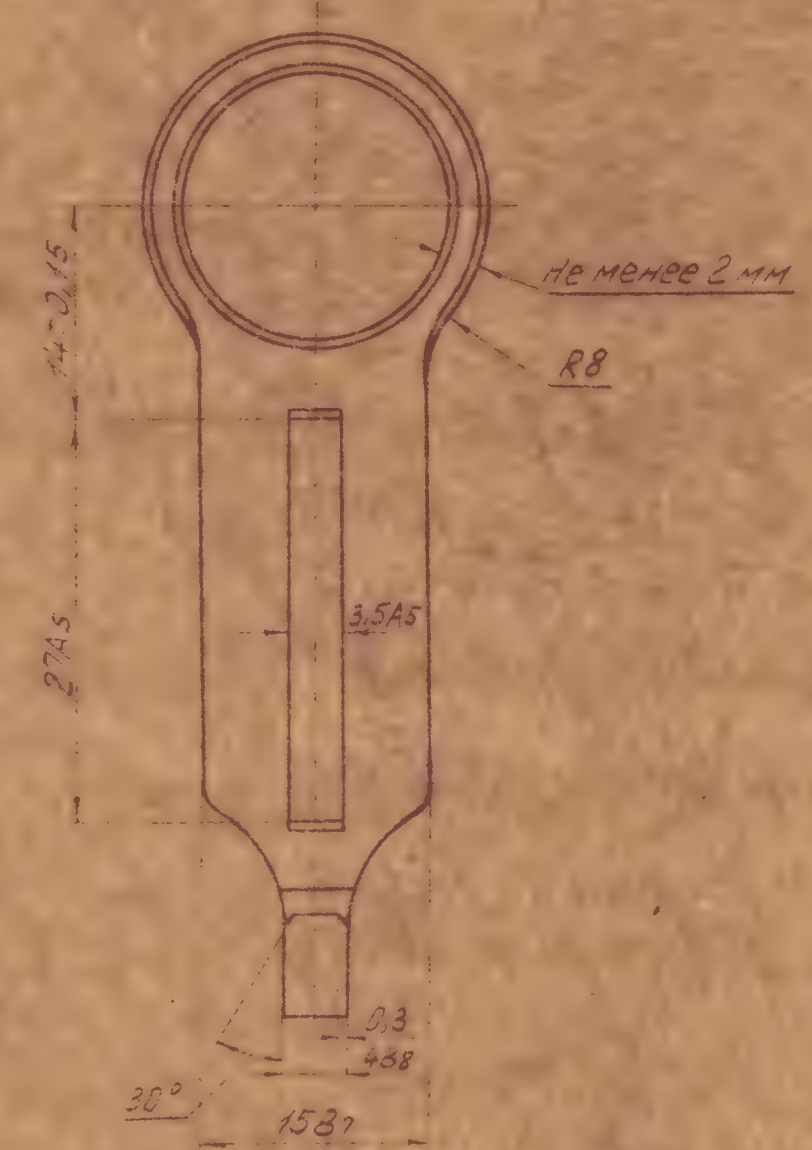
11

ИЗУЩЕ-НИ ВНИМАТЕЛЬНО
СОВЕРШАЮЩИЙ
РАБОТУ

2-2

4-24353

▽ 5 остальное



1. Допуск по контуру ± 0.3 мм
2. Внутренние углы $R=0.3$ мм
3. Острые ребра притупить ± 0.3 мм
4. Закалить - RC 37-44. В месте замера твердости допускается зачистка поверхности и местный подогрев на 0,1 мм.

4-24353				6x4		
Кольцо				1-2		
Исполн. [signature]				Исполн. [signature]	Провер. [signature]	Дата [date]
Материал [material]				Материал [material]	Материал [material]	Материал [material]
Спецификация [specification]				Спецификация [specification]	Спецификация [specification]	Спецификация [specification]
Ссылка на чертеж [reference]				Ссылка на чертеж [reference]	Ссылка на чертеж [reference]	Ссылка на чертеж [reference]

4-24353

1-3

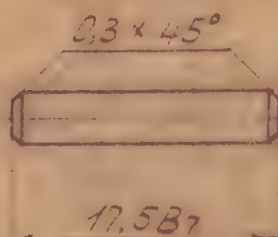


▽ 3 остальное

Соемано
Клинич
5.4.84

РАЗМЕРЫ В СОПРЯЖЕНИИ

φ 3,5 по 13



Закалить HRC 30-37

4-24353

6X4

Штифт
кольца

1-3

изм. кол. на докум. подп. дата
конст. *С.С.С.С.* *19.06.67*
вед. конст. *С.С.С.С.*
нач. бюро *С.С.С.С.*
норм. кон. *С.С.С.С.*
гл. кон. *С.С.С.С.*
гл. инж. *С.С.С.С.*

Сталь 50
ГОСТ 1051-59

Листов	Всего	Число
Б	1252	27
Лист	Листов	

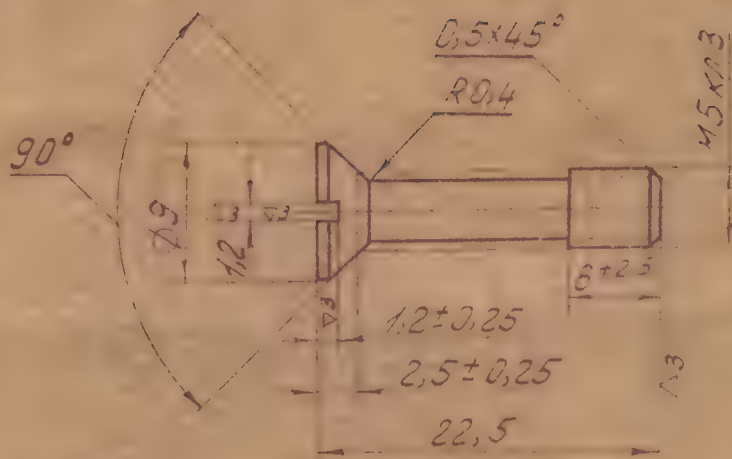


4-24353

1-5



▽ 5 остальное



1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 7 классу точности.
2. Острые ребра притупить $R \approx 0,3 \text{ мм}$.
3. Закалить HRC 32 ÷ 40.
4. Покрытие хим. фос. хр.
лак БФ-4 черный

4-24353

6x4

1-5

Винт

изм. кол. на док. подл. дано
констр. Золотов Золотов 19.67
вед. кон. Рогозин 19.67
нач. бур. Харьков 19.67
норм. констр. Золотов 19.67
гл. констр. Семенов 19.67
гл. инж. Дюжуров 19.67

Сталь 35
ГОСТ 1051-59

Б	32	2
Б	32	2



2-1

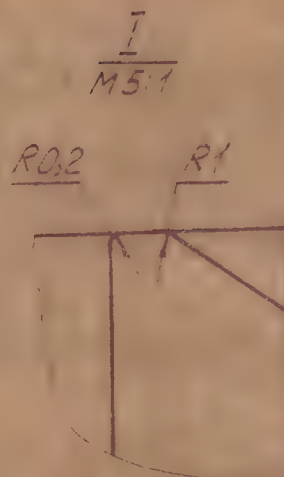
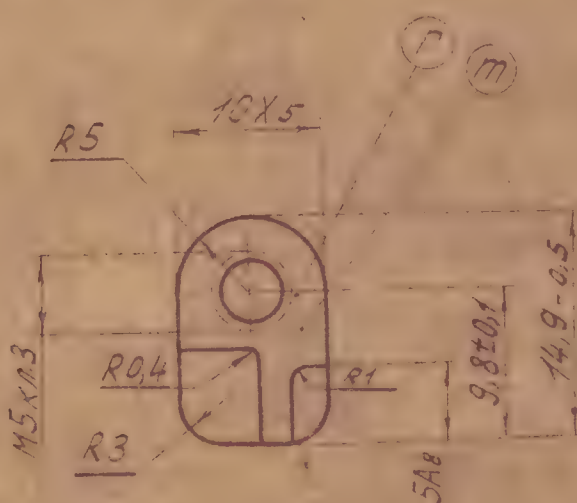
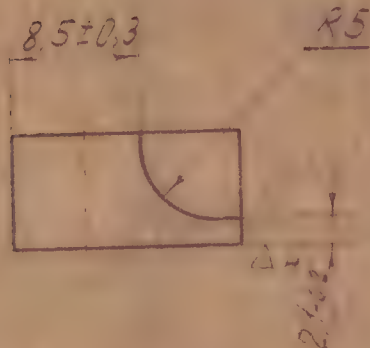
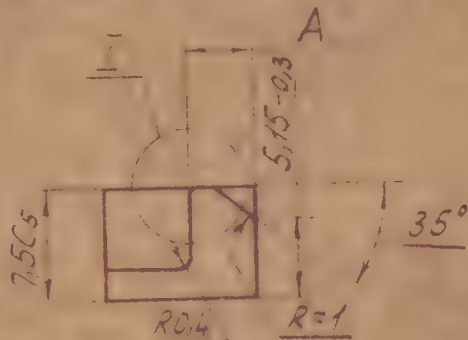


4-24353

▽ 5 *остальное*

размер	группа	
	I	II
A	4,75-0,15	5-0,15

В 3М7 поставить II группу



1. Острые ребра притупить $\approx 0,3$ мм.
2. Закалить HRC 37÷44.
3. Покрытие хим фос. хр.
лак БФ-4 черный

4-24353

6X4

Основание
защелки

1-6

изм кол на докум подл дата
констр эскз *Б.В. Давыдов* 19.01.67
вед. конс-теозин *Б.В. Давыдов*
нач бюро *Б.В. Давыдов*
нормок *Б.В. Давыдов*
гл конс *Б.В. Давыдов*
эл инж *Б.В. Давыдов*

Сталь 50

ГОСТ 1050-60

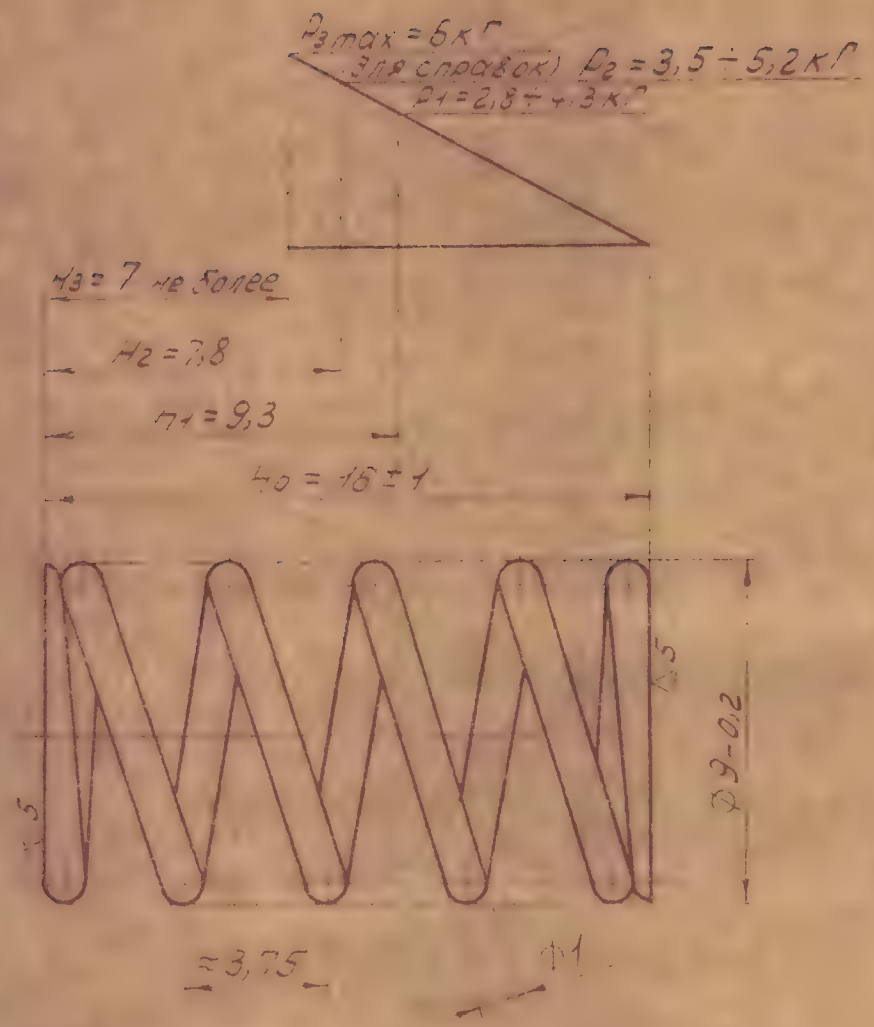
литера	вес	масса
Б	Б 2	2-1
лист	лист	



состояние
размеры
размеры

4-24353

остальное



Число рабочих витков	n	7
Число витков полное	n _п	6 ± 0,25
направление навивки пружины		справа
Диаметр по гильзе	d _г	9
Диаметр по стержню	d _с	6,5
Длина развернутой пружины	L	151 мм

1. Испытание
2. С обоих концов пружины сжимать по 4 витка
3. Испытание в "небольшой" сжатии, до соприкосновения витков в течение 2-х сек

4-24353

614

Пружина
защелки

изм кар. № 108. 1958 г. 30.01.58
Конструктор: [signature]
Нач. кон. Рогов [signature]
Нач. [signature]
Нач. [signature]
Нач. [signature]
Нач. [signature]
Нач. [signature]

Материал: сталь
Б
Лит. [signature]
[signature]

Габариты: 1-1
ГОСТ 9389-60

Одобрено

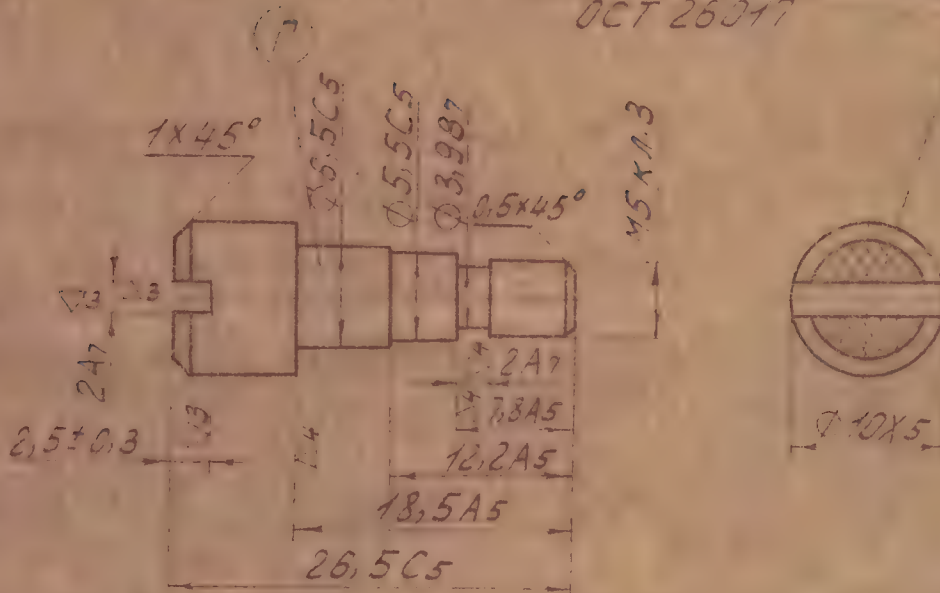
8-1

4-24353



▽5 остальное

Накатка сетчатая 3,8
ОСТ 26017



1. Острые ребра притупить $R \approx 0,3 \text{ мм}$
2. Закалить НРС 32÷40
3. Покрытие хим. фос. хр.
лак БФ-4 черный

4-24353

6X4

Винт
защелки

1-8

из кат. № 1051-59 ГОСТ 1051-59
констр. Захарова, В. И. (1964)
вед. констр. Рогозин, В. И. (1964)
нач. бюро, Карякин, В. И. (1964)
норм. констр. Карякин, В. И. (1964)
за констр. Семенов, В. И. (1964)
инж. Дроздов, В. И. (1964)

Сталь 40
ГОСТ 1051-59

Лист	3	из 3
Б	82	21



Составлено
 5.04.62
 РАССМОТРЕНО И ПОДПИСАНО

6-4

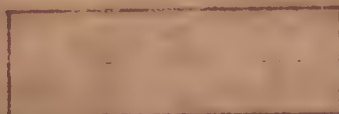


4-24353

Прессование



07.025



22B7

4-24353

6X4

1-9

Стержень

Заготовлено 11/11/62
 Резовин 14/11/67
 Хранено
 По арх. 14/11/67
 Семин 14/11/67
 Прессматериал АГ-4-В
 ГОСТ 10037-62

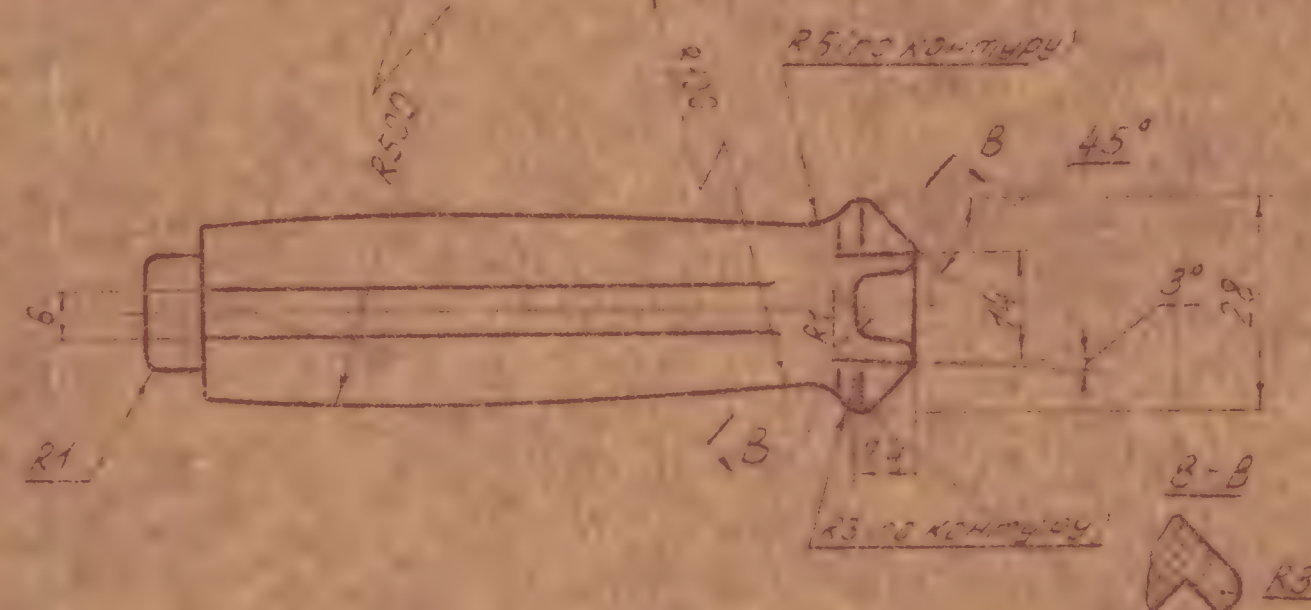
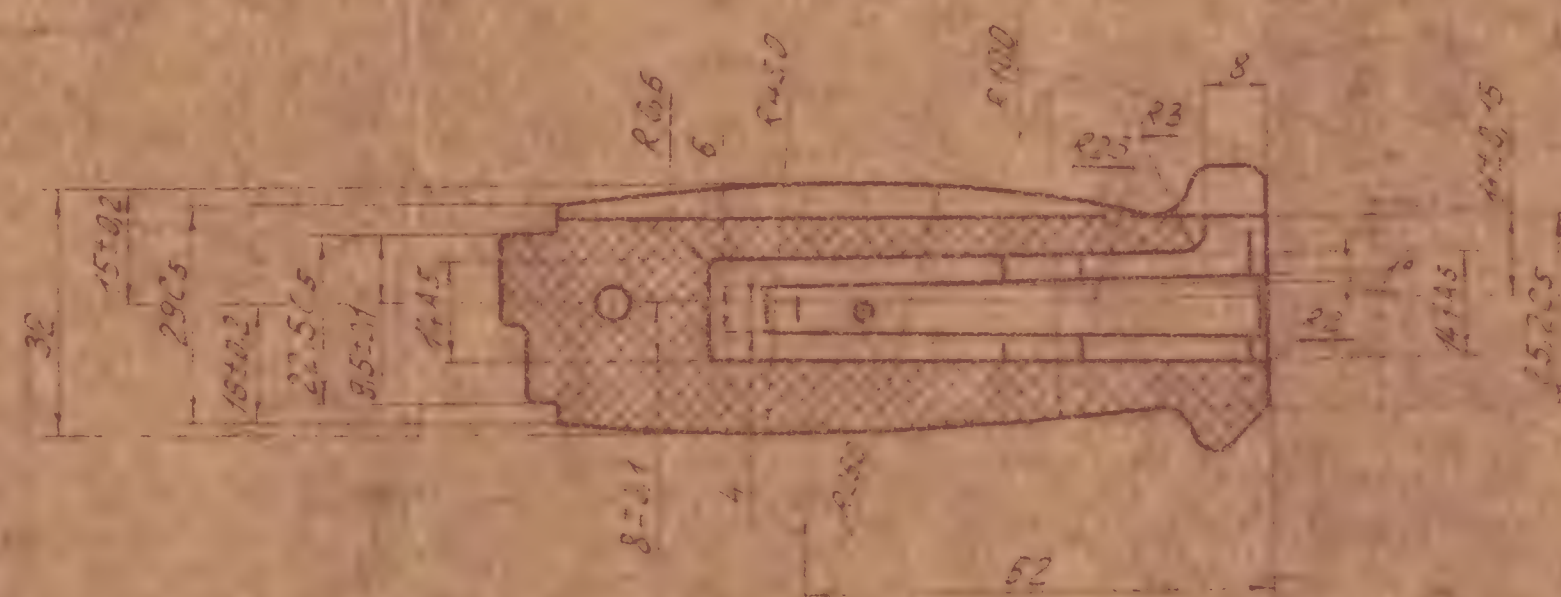
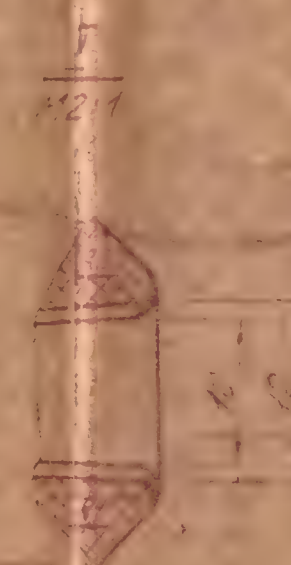
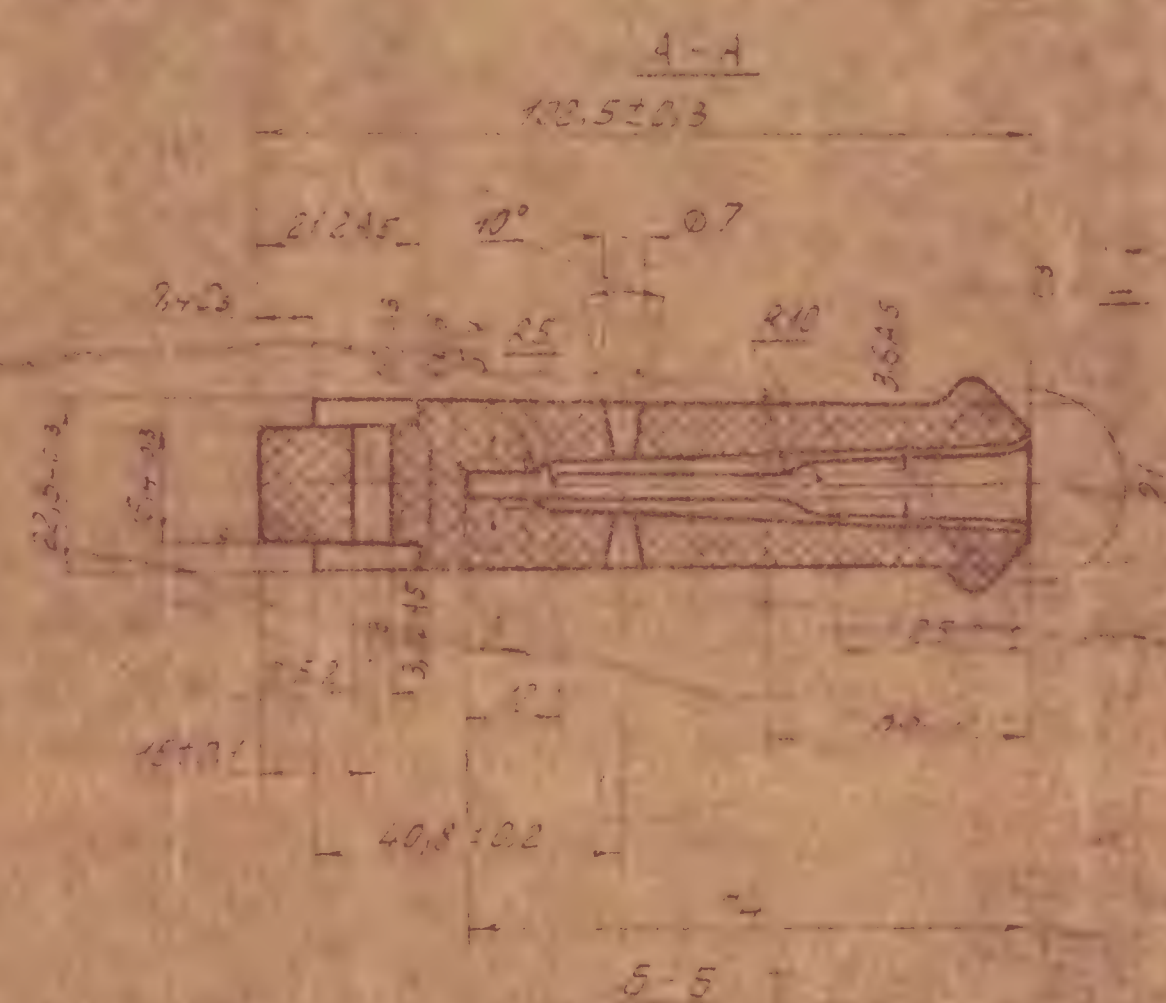
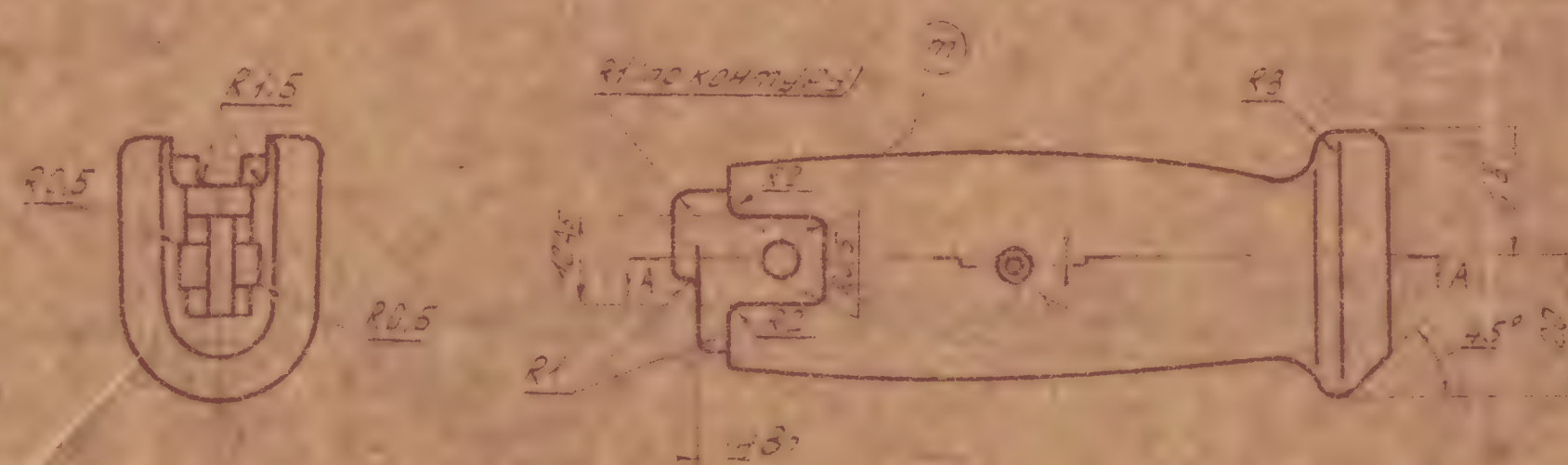
Б

152

1



Прессование

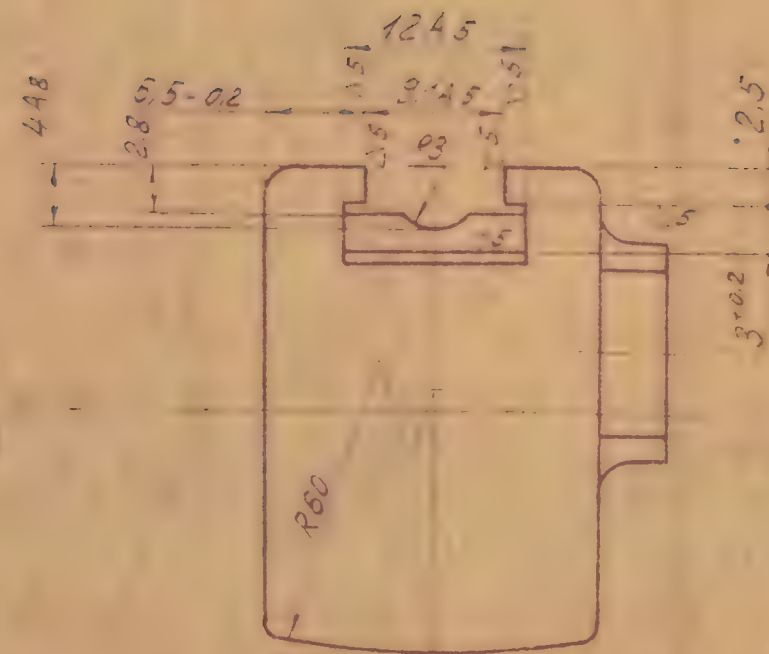
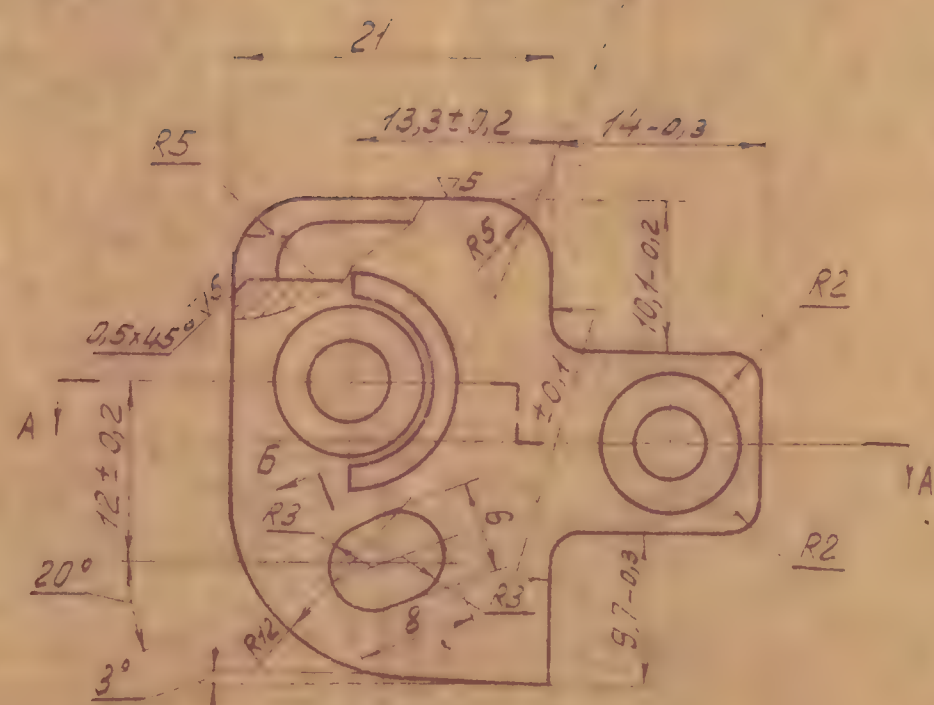
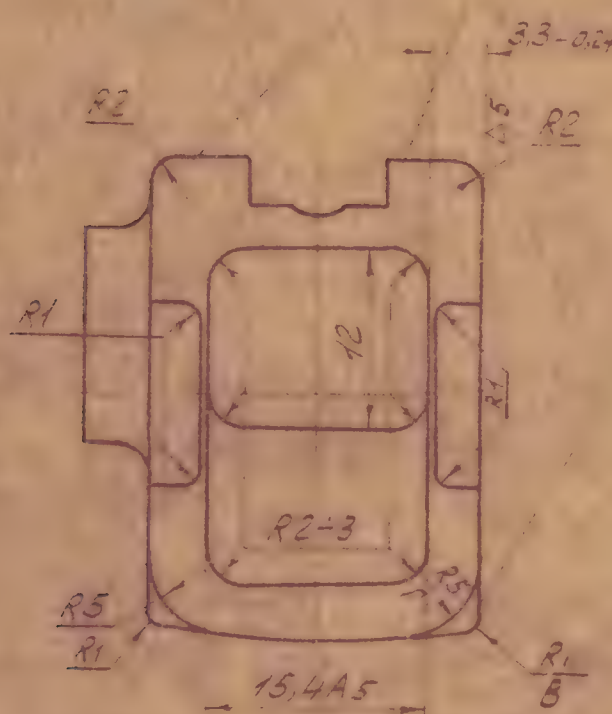


1. Расстояние до государственной границы, близлежащих городов, населенных пунктов
2. Значение угла $\varphi = 3,4$ мм
3. Цвет рукоятки от светлого до темного

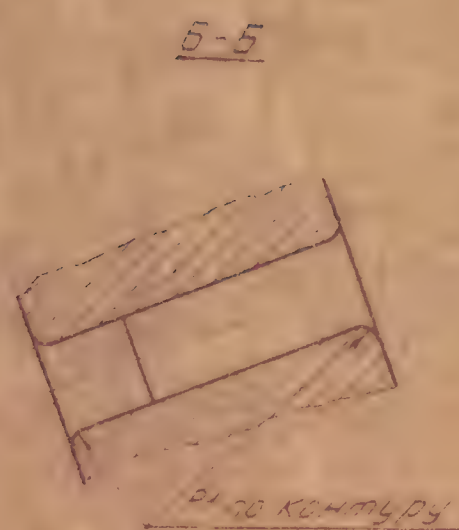
[illegible]

▽5 остальные
рыбье

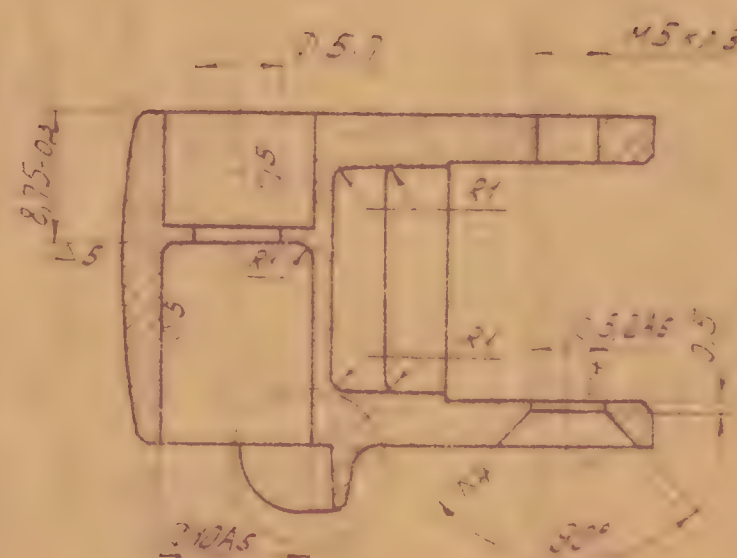
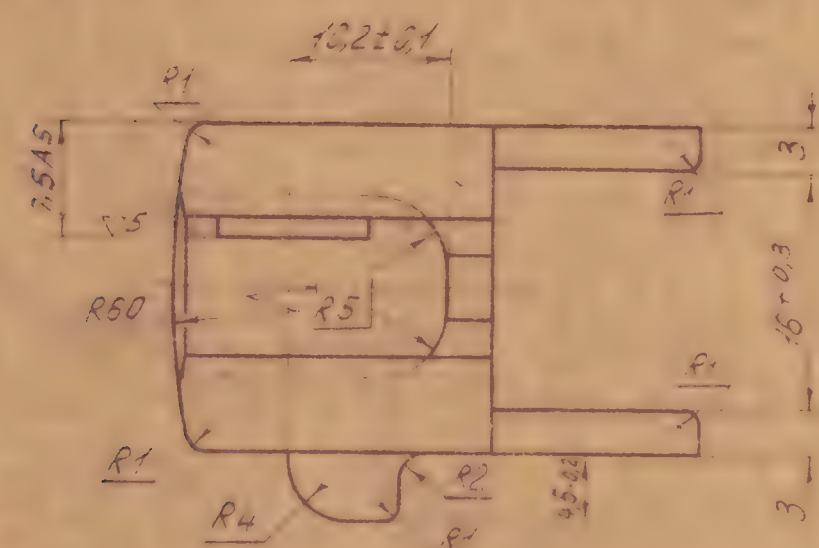
Движется несмещающе ра-
бочее с плоскостью



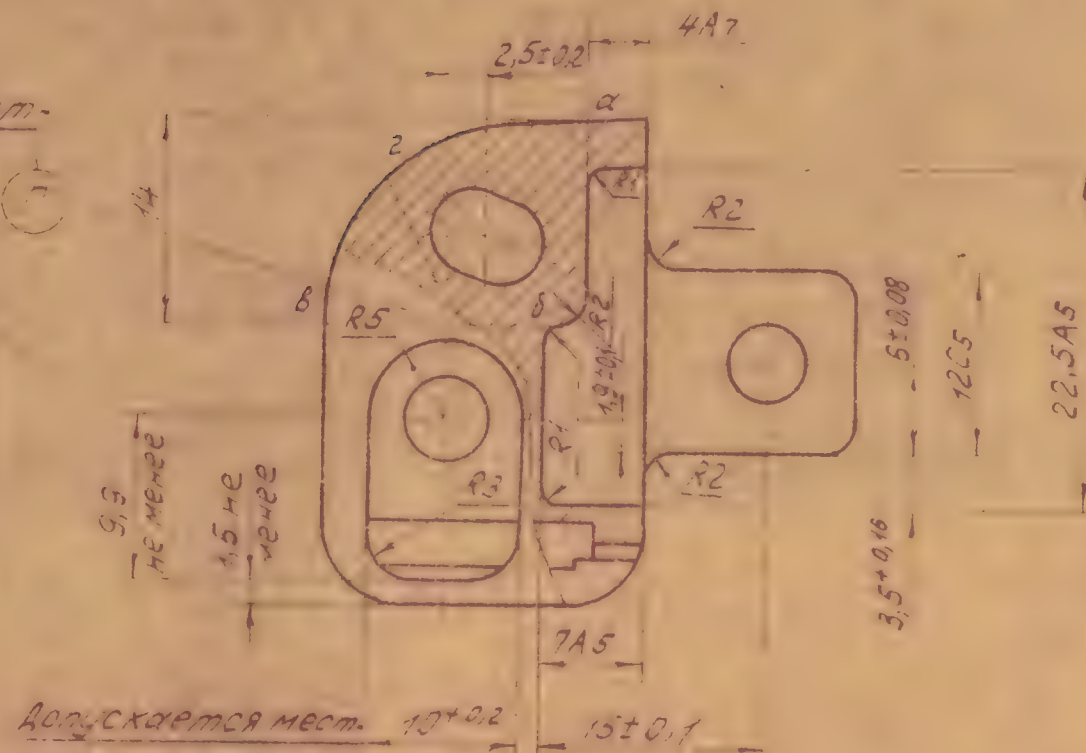
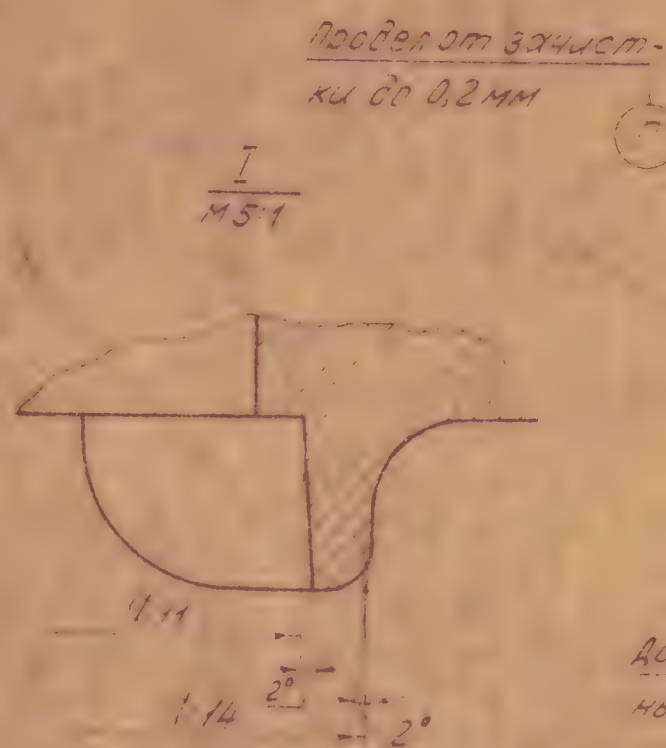
главным переходом
радиуса, в"к радиусу, г."



исполняется след по
линии разреза



Допускается усадочная рах-
лост не выходящая на по-
верхность детали в зоне „а б в г“



Допускается мест. $10 \pm 0,2$ — $15 \pm 0,1$
ноль 25. 200. 3 мм

Богдановъ

1. Размеры, не оговоренные в задании, брать по 1 классу точности.
2. Внутренние углы $\approx 33^\circ$
3. Острые ребра выточить $\approx 0,3$ мм
4. Закалить при $37-44^\circ$.
5. Полировать как фас. л.

4-24353

6X4

Наконечник

— 2 —

1

[illegible]

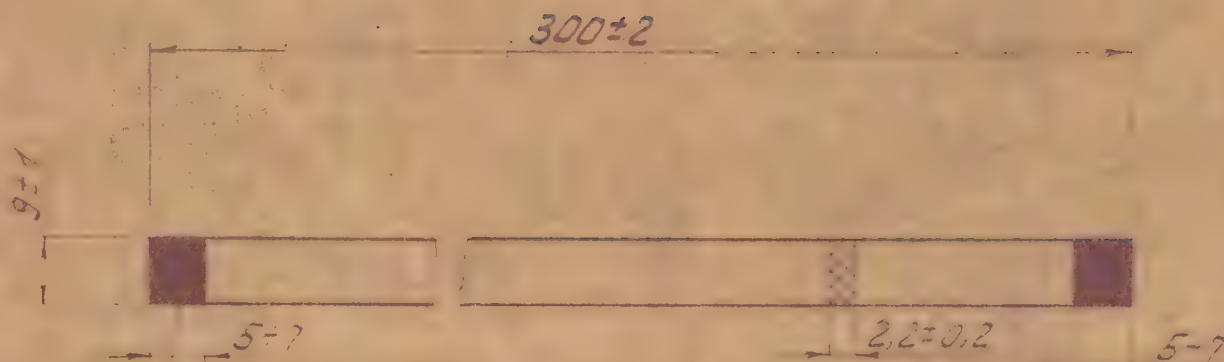
William Smith

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕИЗВЕДИТЕЛЕЙ

72-1

A hand-drawn pentagon, likely representing a five-sided polygon or a specific geometric shape in a diagram.

4-24353



концы ремня обшить нитками № 40 ГОСТ 6359-59 .
после чего пропитывать клеем № 88-И МР-38-5-880-55

Сорт не ниже 2-го.

4-24353

6X4

Ремень

1-14

конст. Захаръ & Зинаида 17/11 67г

Вед. комп. РОГОВЗУН 17/11/67

наш друг ЛОРДОНОВ

порхотта, посереді якого знаходиться хлопчик, побіля ж-

г. колхоз. Семенов. 1930. 1931. 1932. 1933. 1934. 1935. 1936. 1937. 1938. 1939. 1940. 1941. 1942. 1943. 1944. 1945. 1946. 1947. 1948. 1949. 1950. 1951. 1952. 1953. 1954. 1955. 1956. 1957. 1958. 1959. 1960. 1961. 1962. 1963. 1964. 1965. 1966. 1967. 1968. 1969. 1970. 1971. 1972. 1973. 1974. 1975. 1976. 1977. 1978. 1979. 1980. 1981. 1982. 1983. 1984. 1985. 1986. 1987. 1988. 1989. 1990. 1991. 1992. 1993. 1994. 1995. 1996. 1997. 1998. 1999. 2000. 2001. 2002. 2003. 2004. 2005. 2006. 2007. 2008. 2009. 2010. 2011. 2012. 2013. 2014. 2015. 2016. 2017. 2018. 2019. 2020. 2021. 2022. 2023. 2024. 2025. 2026. 2027. 2028. 2029. 2030. 2031. 2032. 2033. 2034. 2035. 2036. 2037. 2038. 2039. 2040. 2041. 2042. 2043. 2044. 2045. 2046. 2047. 2048. 2049. 2050. 2051. 2052. 2053. 2054. 2055. 2056. 2057. 2058. 2059. 2060. 2061. 2062. 2063. 2064. 2065. 2066. 2067. 2068. 2069. 2070. 2071. 2072. 2073. 2074. 2075. 2076. 2077. 2078. 2079. 2080. 2081. 2082. 2083. 2084. 2085. 2086. 2087. 2088. 2089. 2090. 2091. 2092. 2093. 2094. 2095. 2096. 2097. 2098. 2099. 2100. 2101. 2102. 2103. 2104. 2105. 2106. 2107. 2108. 2109. 2110. 2111. 2112. 2113. 2114. 2115. 2116. 2117. 2118. 2119. 2120. 2121. 2122. 2123. 2124. 2125. 2126. 2127. 2128. 2129. 2130. 2131. 2132. 2133. 2134. 2135. 2136. 2137. 2138. 2139. 2140. 2141. 2142. 2143. 2144. 2145. 2146. 2147. 2148. 2149. 2150. 2151. 2152. 2153. 2154. 2155. 2156. 2157. 2158. 2159. 2160. 2161. 2162. 2163. 2164. 2165. 2166. 2167. 2168. 2169. 2170. 2171. 2172. 2173. 2174. 2175. 2176. 2177. 2178. 2179. 2180. 2181. 2182. 2183. 2184. 2185. 2186. 2187. 2188. 2189. 2190. 2191. 2192. 2193. 2194. 2195. 2196. 2197. 2198. 2199. 2200. 2201. 2202. 2203. 2204. 2205. 2206. 2207. 2208. 2209. 2210. 2211. 2212. 2213. 2214. 2215. 2216. 2217. 2218. 2219. 2220. 2221. 2222. 2223. 2224. 2225. 2226. 2227. 2228. 2229. 2230. 2231. 2232. 2233. 2234. 2235. 2236. 2237. 2238. 2239. 2240. 2241. 2242. 2243. 2244. 2245. 2246. 2247. 2248. 2249. 2250. 2251. 2252. 2253. 2254. 2255. 2256. 2257. 2258. 2259. 2260. 2261. 2262. 2263. 2264. 2265. 2266. 2267. 2268. 2269. 2270. 2271. 2272. 2273. 2274. 2275. 2276. 2277. 2278. 2279. 2280. 2281. 2282. 2283. 2284. 2285. 2286. 2287. 2288. 2289. 2290. 2291. 2292. 2293. 2294. 2295. 2296. 2297. 2298. 2299. 2300. 2301. 2302. 2303. 2304. 2305. 2306. 2307. 2308. 2309. 2310. 2311. 2312. 2313. 2314. 2315. 2316. 2317. 2318. 2319. 2320. 2321. 2322. 2323. 2324. 2325. 2326. 2327. 2328. 2329. 2330. 2331. 2332. 2333. 2334. 2335. 2336. 2337. 2338. 2339. 2340. 2341. 2342. 2343. 2344. 2345. 2346. 2347. 2348. 2349. 2350. 2351. 2352. 2353. 2354. 2355. 2356. 2357. 2358. 2359. 2360. 2361. 2362. 2363. 2364. 2365. 2366. 2367. 2368. 2369. 2370. 2371. 2372. 2373. 2374. 2375. 2376. 2377. 2378. 2379. 2380. 2381. 2382. 2383. 2384. 2385. 2386. 2387. 2388. 2389. 2390. 2391. 2392. 2393. 2394. 2395. 2396. 2397. 2398. 2399. 2400. 2401. 2402. 2403. 2404. 2405. 2406. 2407. 2408. 2409. 2410. 2411. 2412. 2413. 2414. 2415. 2416. 2417. 2418. 2419. 2420. 2421. 2422. 2423. 2424. 2425. 2426. 2427. 2428. 2429. 2430. 2431. 2432. 2433. 2434. 2435. 2436. 2437. 2438. 2439. 2440. 2441. 2442. 2443. 2444. 2445. 2446. 2447. 2448. 2449. 2450. 2451. 2452. 2453. 2454. 2455. 2456. 2457. 2458. 2459. 2460. 2461. 2462. 2463. 2464. 2465. 2466. 2467. 2468. 2469. 2470. 2471. 2472. 2473. 2474. 2475. 2476. 2477. 2478. 2479. 2480. 2481. 2482. 2483. 2484. 2485. 2486. 2487. 2488. 2489. 2490. 2491. 2492. 2493. 2494. 2495. 2496. 2497. 2498. 2499. 2500. 2501. 2502. 2503. 2504. 2505. 2506. 2507. 2508. 2509. 2510. 2511. 2512. 2513. 2514. 2515. 2516. 2517. 2518. 2519. 2520. 2521. 2522. 2523. 2524. 2525. 2526. 2527. 2528. 2529. 2530. 2531. 2532. 2533. 2534. 2535. 2536. 2537. 2538. 2539. 2540. 2541. 2542. 2543. 2544. 2545. 2546. 2547. 2548. 2549. 2550. 2551. 2552. 2553. 2554. 2555. 2556. 2557. 2558. 2559. 2560. 2561. 2562. 2563. 2564. 2565. 2566. 2567. 2568. 2569. 2570. 2571. 2572. 2573. 2574. 2575. 2576. 2577. 2578. 2579. 2580. 2581. 2582. 2583. 2584. 2585. 2586. 2587. 2588. 2589. 2590. 2591. 2592. 2593. 2594. 2595. 2596. 2597. 2598. 2599. 2600. 2601. 2602. 2603. 2604. 2605. 2606. 2607. 2608. 2609. 2610.

[illegible]

Autres 820 420000

5 32 11

2007 2008



Согласовано
5.4.64

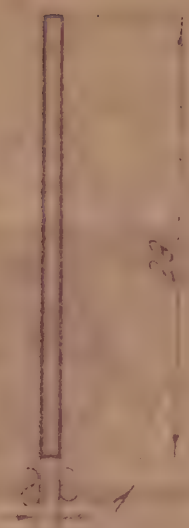
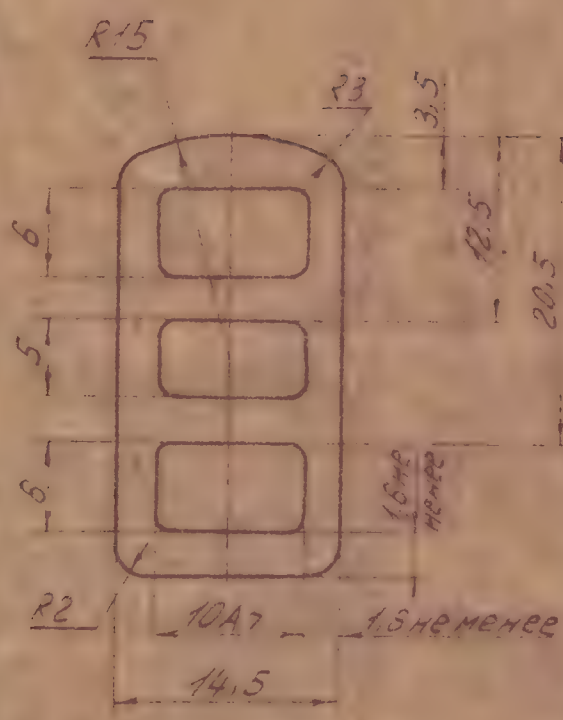
РАЗМЕРЫ ВООРУЖЕНИЯ

81-4



4-24353

▽ 3 остальное



1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 7 классу точности.
2. Внутренние углы $R \approx 1 \text{ мм}$.
3. Острые ребра притупить $\approx 0,3 \text{ мм}$.
4. Закалить HRA 67-71.
5. Покрытие X9M.

4-24353

6X4

Пряжка
передняя

1-18

Захаров И. И.
Резьба
Лавров
Пасарев
Семечкин
Дондуров

Б1 ГОСТ 3580-57
II H40 ГОСТ 914-55

Б 1.5 2.1





2 Острые ребра изготовить $r = 0,2 \text{ мм}$.

4-24353

5x-4

2-2

2395

40000. 30000. 20000. 10000. 0.
 Bed 10000. 20000. 30000. 40000. 50000. 60000. 70000. 80000. 90000. 100000. 110000. 120000. 130000. 140000. 150000. 160000. 170000. 180000. 190000. 200000. 210000. 220000. 230000. 240000. 250000. 260000. 270000. 280000. 290000. 300000. 310000. 320000. 330000. 340000. 350000. 360000. 370000. 380000. 390000. 400000. 410000. 420000. 430000. 440000. 450000. 460000. 470000. 480000. 490000. 500000. 510000. 520000. 530000. 540000. 550000. 560000. 570000. 580000. 590000. 600000. 610000. 620000. 630000. 640000. 650000. 660000. 670000. 680000. 690000. 700000. 710000. 720000. 730000. 740000. 750000. 760000. 770000. 780000. 790000. 800000. 810000. 820000. 830000. 840000. 850000. 860000. 870000. 880000. 890000. 900000. 910000. 920000. 930000. 940000. 950000. 960000. 970000. 980000. 990000. 1000000. 1010000. 1020000. 1030000. 1040000. 1050000. 1060000. 1070000. 1080000. 1090000. 1100000. 1110000. 1120000. 1130000. 1140000. 1150000. 1160000. 1170000. 1180000. 1190000. 1200000. 1210000. 1220000. 1230000. 1240000. 1250000. 1260000. 1270000. 1280000. 1290000. 1300000. 1310000. 1320000. 1330000. 1340000. 1350000. 1360000. 1370000. 1380000. 1390000. 1400000. 1410000. 1420000. 1430000. 1440000. 1450000. 1460000. 1470000. 1480000. 1490000. 1500000. 1510000. 1520000. 1530000. 1540000. 1550000. 1560000. 1570000. 1580000. 1590000. 1600000. 1610000. 1620000. 1630000. 1640000. 1650000. 1660000. 1670000. 1680000. 1690000. 1700000. 1710000. 1720000. 1730000. 1740000. 1750000. 1760000. 1770000. 1780000. 1790000. 1800000. 1810000. 1820000. 1830000. 1840000. 1850000. 1860000. 1870000. 1880000. 1890000. 1900000. 1910000. 1920000. 1930000. 1940000. 1950000. 1960000. 1970000. 1980000. 1990000. 2000000. 2010000. 2020000. 2030000. 2040000. 2050000. 2060000. 2070000. 2080000. 2090000. 2100000. 2110000. 2120000. 2130000. 2140000. 2150000. 2160000. 2170000. 2180000. 2190000. 2200000. 2210000. 2220000. 2230000. 2240000. 2250000. 2260000. 2270000. 2280000. 2290000. 2300000. 2310000. 2320000. 2330000. 2340000. 2350000. 2360000. 2370000. 2380000. 2390000. 2400000. 2410000. 2420000. 2430000. 2440000. 2450000. 2460000. 2470000. 2480000. 2490000. 2500000. 2510000. 2520000. 2530000. 2540000. 2550000. 2560000. 2570000. 2580000. 2590000. 2600000. 2610000. 2620000. 2630000. 2640000. 2650000. 2660000. 2670000. 2680000. 2690000. 2700000. 2710000. 2720000. 2730000. 2740000. 2750000. 2760000. 2770000. 2780000. 2790000. 2800000. 2810000. 2820000. 2830000. 2840000. 2850000. 2860000. 2870000. 2880000. 2890000. 2900000. 2910000. 2920000. 2930000. 2940000. 2950000. 2960000. 2970000. 2980000. 2990000. 3000000. 3010000. 3020000. 3030000. 3040000. 3050000. 3060000. 3070000. 3080000. 3090000. 3100000. 3110000. 3120000. 3130000. 3140000. 3150000. 3160000. 3170000. 3180000. 3190000. 3200000. 3210000. 3220000. 3230000. 3240000. 3250000. 3260000. 3270000. 3280000. 3290000. 3300000. 3310000. 3320000. 3330000. 3340000. 3350000. 3360000. 3370000. 3380000. 3390000. 3400000. 3410000. 3420000. 3430000. 3440000. 3450000. 3460000. 3470000. 3480000. 3490000. 3500000. 3510000. 3520000. 3530000. 3540000. 3550000. 3560000. 3570000. 3580000. 3590000. 3600000. 3610000. 3620000. 3630000. 3640000. 3650000. 3660000. 3670000. 3680000. 3690000. 3700000. 3710000. 3720000. 3730000. 3740000. 3750000. 3760000. 3770000. 3780000. 3790000. 3800000. 3810000. 3820000. 3830000. 3840000. 3850000. 3860000. 3870000. 3880000. 3890000. 3900000. 3910000. 3920000. 3930000. 3940000. 3950000. 3960000. 3970000. 3980000. 3990000. 4000000. 4010000. 4020000. 4030000. 4040000. 4050000. 4060000. 4070000. 4080000. 4090000. 4100000. 4110000. 4120000. 4130000. 4140000. 4150000. 4160000. 4170000. 4180000. 4190000. 4200000. 4210000. 4220000. 4230000. 4240000. 4250000. 4260000. 4270000. 4280000. 4290000. 4300000. 4310000. 4320000. 4330000. 4340000. 4350000. 4360000. 4370000. 4380000. 4390000. 4400000. 4410000. 4420000. 4430000. 4440000. 4450000. 4460000. 4470000. 4480000. 4490000. 4500000. 4510000. 4520000. 4530000. 4540000. 4550000. 4560000. 4570000. 4580000. 4590000. 4600000. 4610000. 4620000. 46300

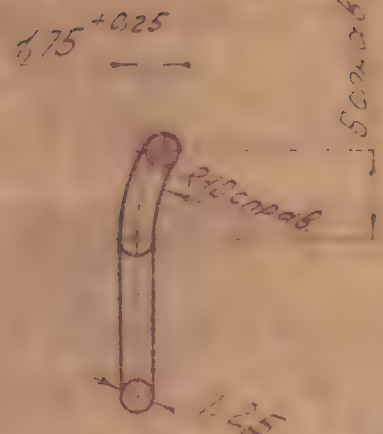
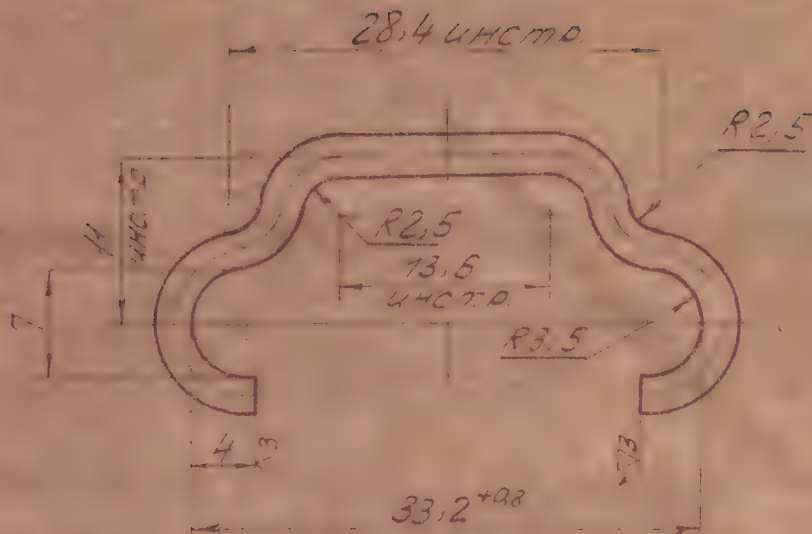
6

1

Locust at end
of line

卷之四

Остальное



1. Размеры не оговоренные допусками, выполнять по 8 классу точности.
2. Закалить НРС 37÷44.
3. Покрытие Х18

6X4

2-3

Ανταδκα

ИЗДАНО НАЗНАЧЕН ПОДПИСАНО ДАТА
КОСТА ЗЕЛЕНОВА

вер. конец, 2022344 17/май

420.5420:620408.1 Engineering 4519

Thymus

70. *Phragmites communis* L. *Phragmites communis* L.

James M. Smith, Jr.

Проволока 2,5-50

ГОСТ 1982-50

14.00	000	12000
-------	-----	-------

5 2.52 24

Sum Summ



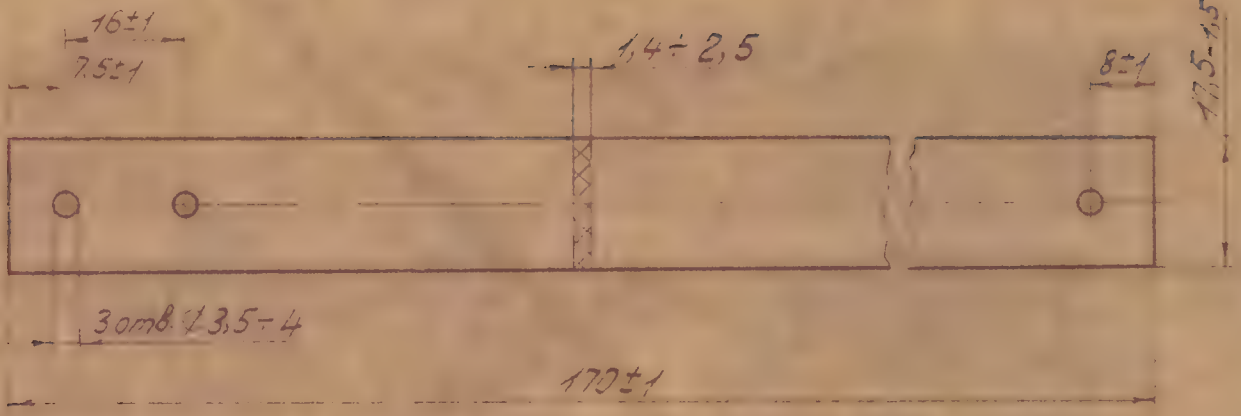
Составлено
 5.4.64
 ПАЗЫНОЖИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

Всего 9 шт.


2-7

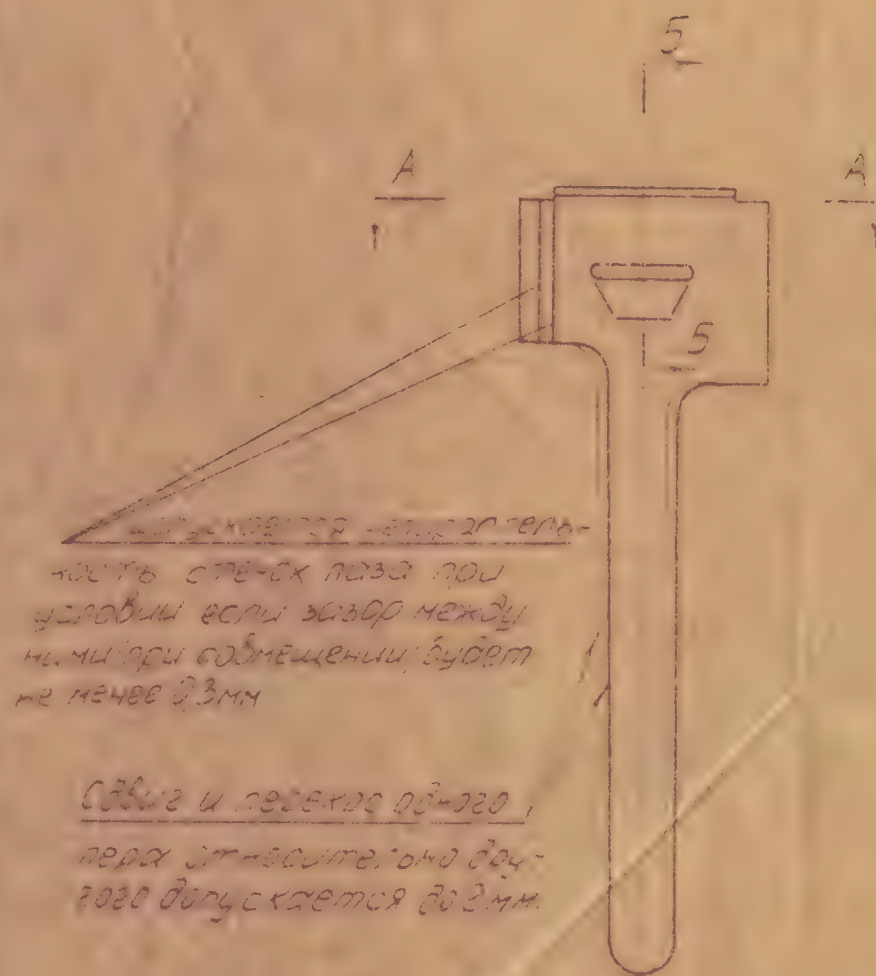


4-24353



1. Пороки кожи на ремешке по эталону.
2. При вырубке ремешка и просечке отверстий овальные и трещины не допускаются.
3. Испытание на ломкость производить в соответствии с ГОСТ 938-45.

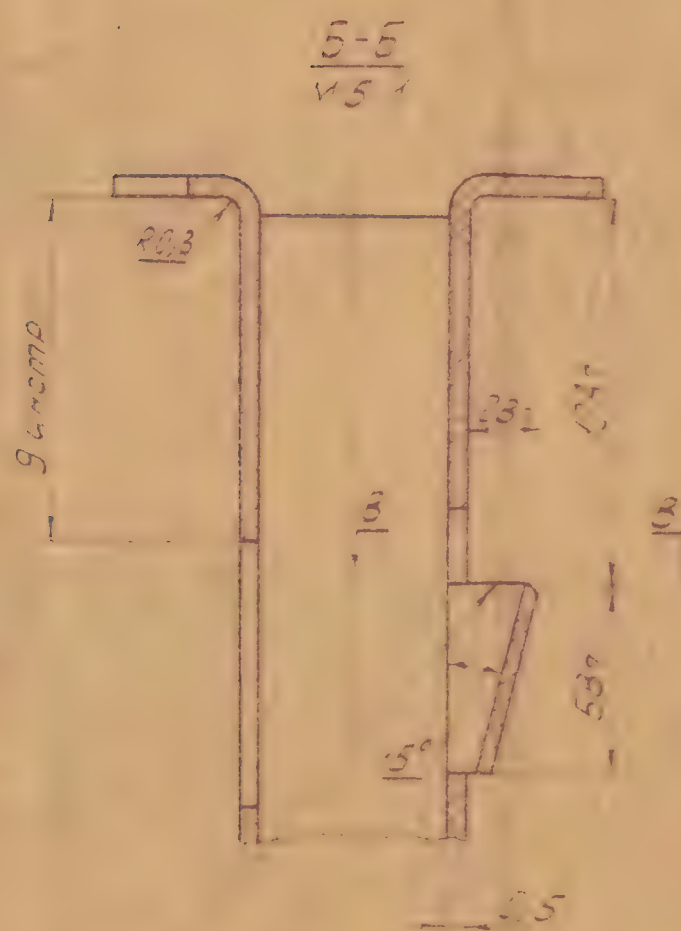
4-24353		6X4	
Ремешок		2-7	
Заскорова Валентина, фронт		Б	8 2
Рогозин <i>Рогозин</i> 17.11.64			
Горюха, фронт		1 1	
Поскоров Ксенья, фронт		1	
Семенова Оксана, фронт			
Дондурова <i>Дондурова</i>			
ГОСТ 1904-46			



Замеряется при
сжатии размера
(см A-A) до 7 мм



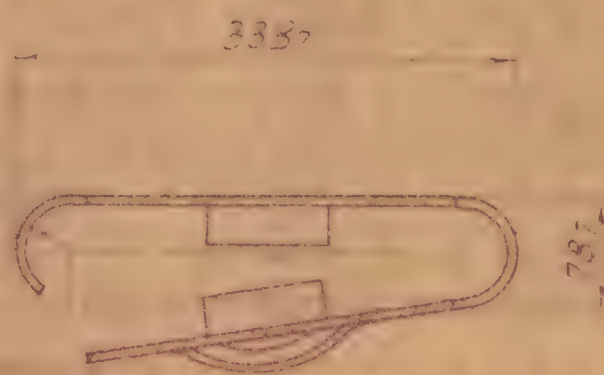
между перьями до-
пускается зазор до 3 мм



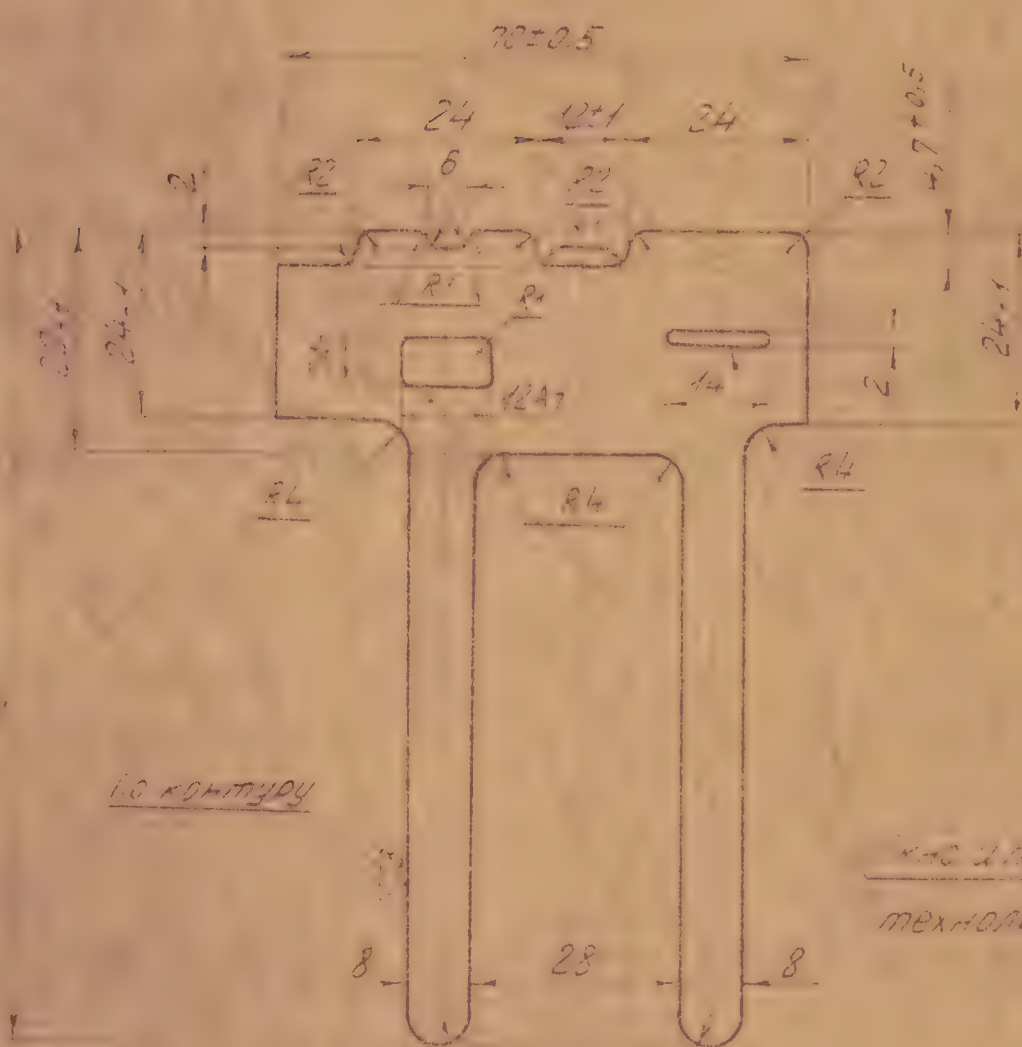
Замеряется при выборе
зазора между
перьями

допускается неперпендику-
лярность вследствие неидеаль-
ности материала

A-A
42.1



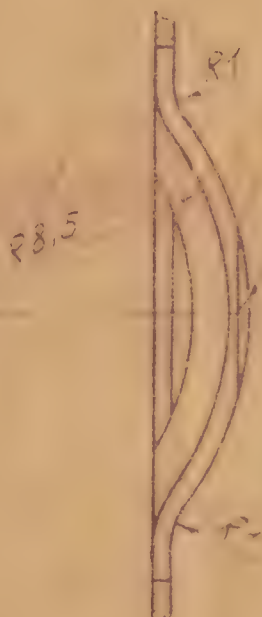
разработка



по контуру

как и промеры
технологические

B-B
45.1



допускается неперпендику-
лярность вследствие неидеаль-
ности материала

1. Размеры, не заданные допусками, должны быть в классе точности.
2. Стороны ребра притупить радиусом.
3. Закалить HRC 4-5.
4. Покрытие никелем.

4-24353

6X4

8-8

Б

Копия документа
для контроля
на заводе
при изготовлении
детали

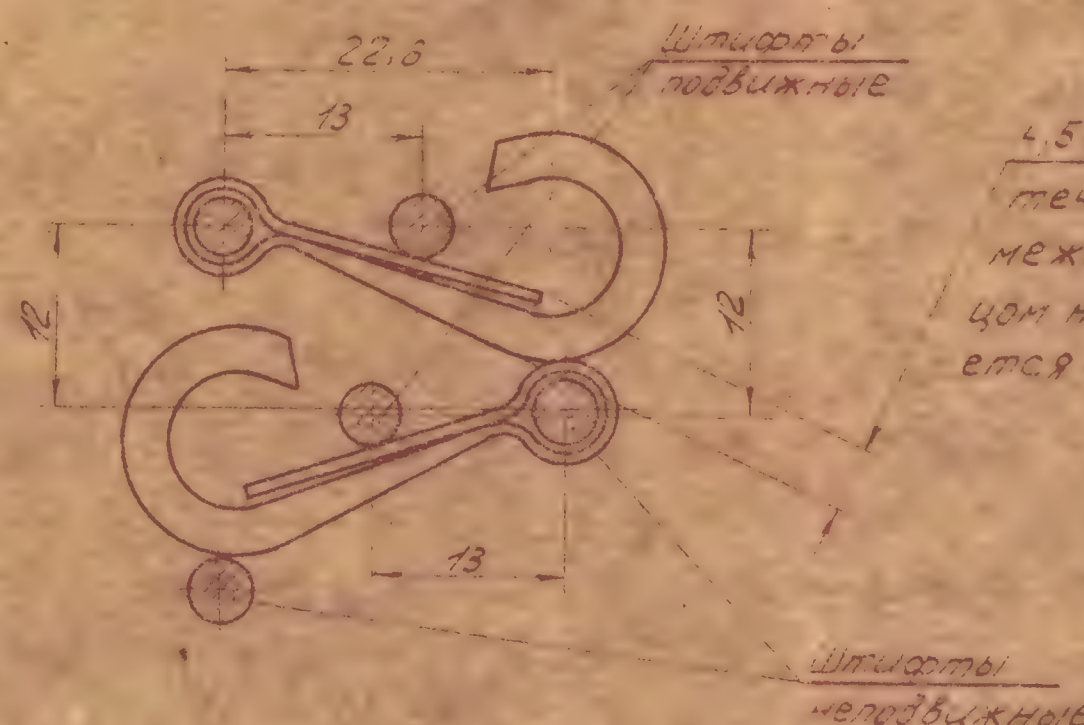
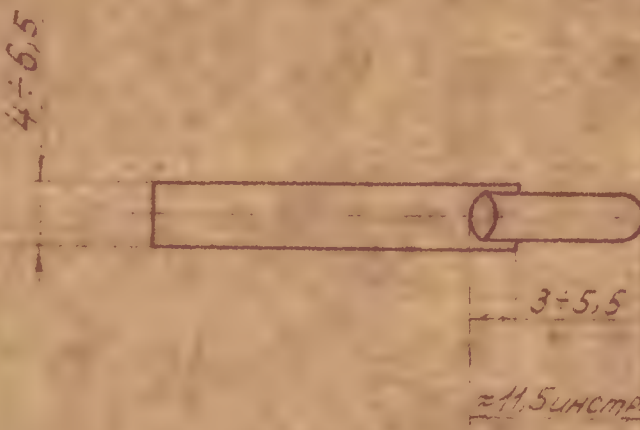
Сигнатура

С. 100

А



Схема испытания на упругость в „неволе“



4,5 не более. Зыдержка в "небольшое" в течение 12 часов. После испытания между пружинным пером и полукольцом не должно быть зазора (допускается прилегание в одной точке).

1. Остаток бедра покрыт шерстью $\approx 0,3$ мм
2. Захватить 470-480-45.
3. Покрытие 194.

[illegible]

Согласовано
отдел
3.4.64

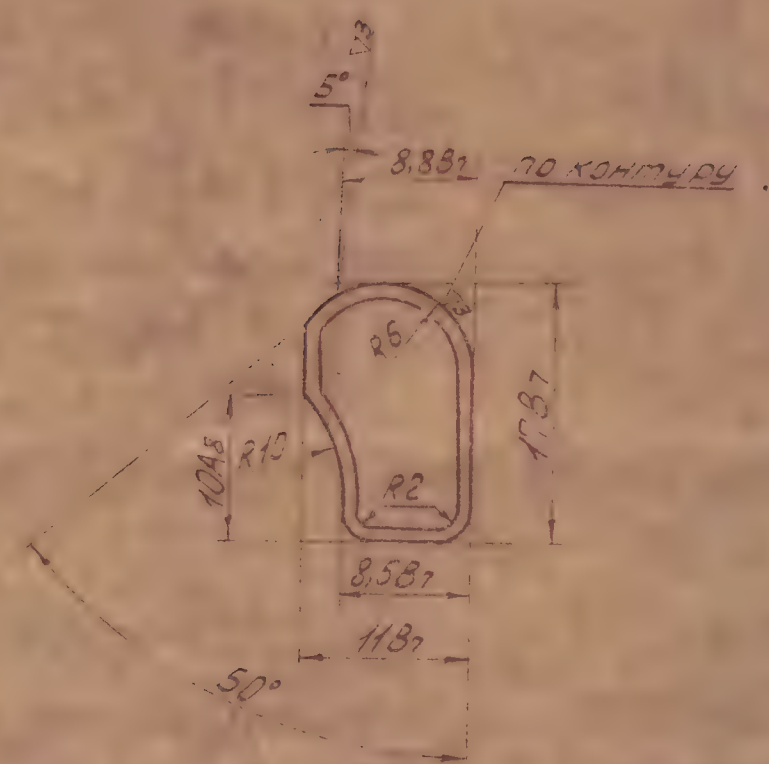
4-2



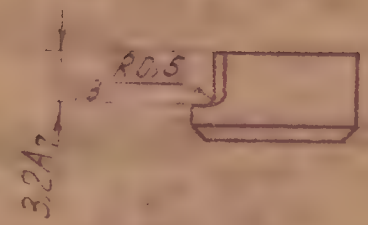
4-24353

остальное

РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ



5°34'



Допускается сглаз кромок по контуру до 0,7 мм.

- 1 Острые ребра притупить $\approx 0,4$ мм.
 - 2 Допускается скол до 0,5 мм на стороне. Размеры, контуры проверять по минимальным размерам скола.
- Обработку плоскостей и контура производить в сб 2-4

4-24353

6x4

Упор

2-11

Захоронено
Рогозин 12/11/67
Харитонов
Маслов
Сталь 20
ГОСТ 1050-60

Б +2 21



2-12

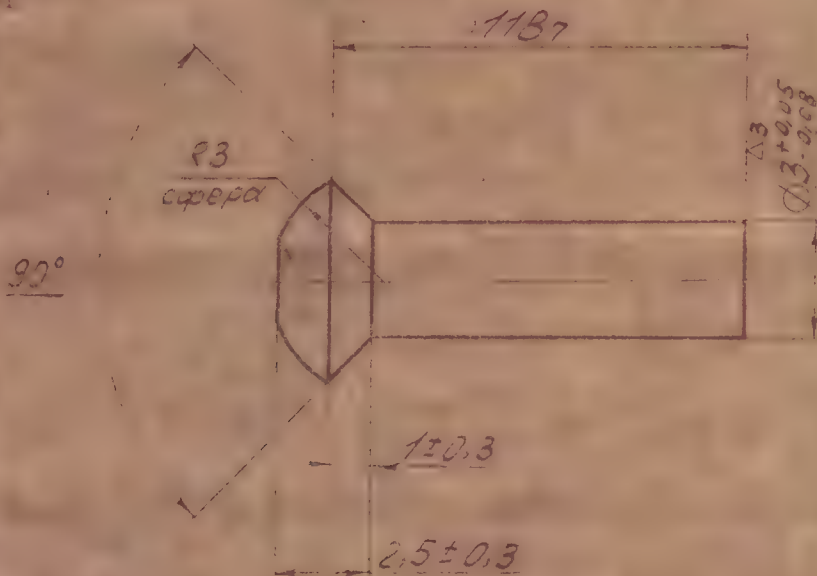


4-24353

Составлено
С. В. С. С. С.
8.4.84

Всего листов 12

остальное



допускается
площадка
Ø2 мм не более.

1. Острые ребра притупить $\approx 0,3$ мм.
2. Закалить HRC 30-37.

4-24353

614

Заклепка

2-12

Заклепка диаметром 11/16
Рогозин 11/16
Коробов 11/16
Лавров 11/16
Сеченов 11/16
Давыдов 11/16
Проволока 2,95-45
Сеченов 11/16
Давыдов 11/16
ГОСТ 5653-51

Б

062

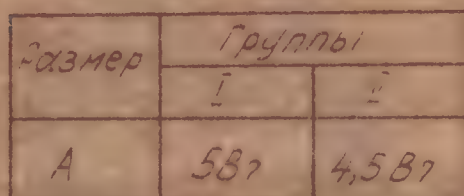
51



РАЗМЕРЫ И КОЛ-ВО

85842-1

▽ 5 остаточное



1. Острые ребра притупить.
2. Покрытие хим. фос. хр.
лак БФ-4 черный

4-24353

6X4

Кнопка
ремешка

2-14

Деталь вала 170 мм
Резьба М16х2
Корпуса двигателя
Наставка на вал Сталь 15
Соединительная деталь
Грст 1051-59

6

32

5



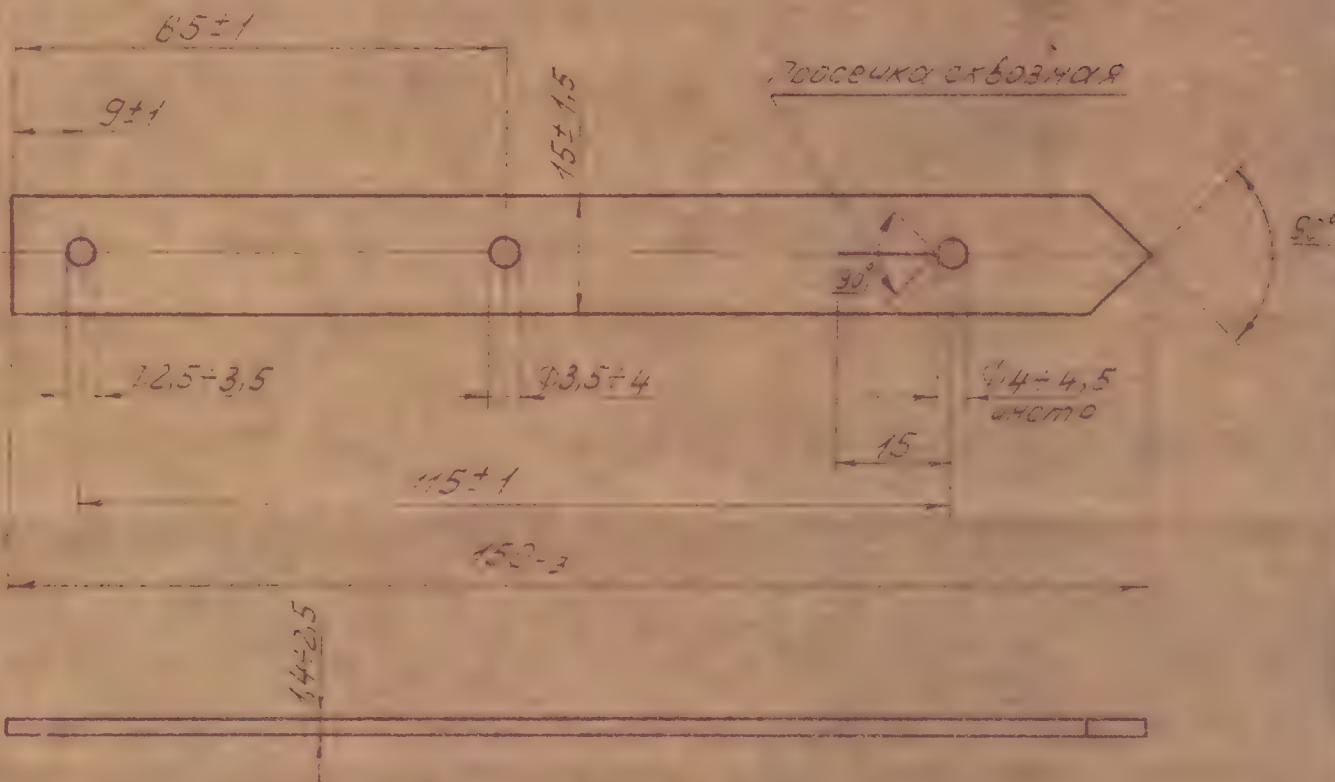


РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.
Согласовано
С.С. В. В. В. В.
5.4.48

Итого 9.5.48

2-16

4-24353



1. Пороки кожи на ремешке по эталону
2. При вырубке ремешка и просечке отверстий гванины и трещины не допускаются.
3. Испытание на ломкость производить в соответствии с ГОСТ 938-45.

4-24353

6X4

Ремешок

2-16

Закоробоченный 17/6 17/6 17/6 17/6
Рогозин 17/6 17/6 17/6 17/6
Горьков 17/6 17/6 17/6 17/6
Носорог 17/6 17/6 17/6 17/6
Семенин 17/6 17/6 17/6 17/6
Дмитров 17/6 17/6 17/6 17/6

Б

2, + 2

1.1



ГОСТ 1904-46

Согласовано
 Технически
 5.4.67

Выпущено 4/10/67
 [Signature]

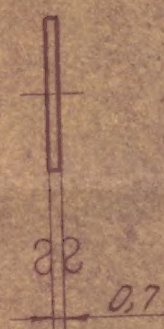
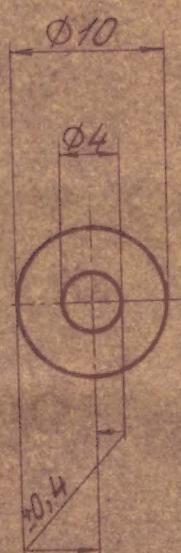
2-17



4-24353

▽ 3 Остальное

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ



1. Острые ребра притупить $R=0,3\text{ мм}$.
2. Покрытие $\frac{\text{хим. фос. хр.}}{\text{лак БФ-4 черный}}$

4-24353

БХ4

2-17

Шайба

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
констр.		Захаров	Захаров	17/II-67
вед. конст.		Рогозин	Рогозин	17/II-67
нач. бюро		Горюхов	Горюхов	17/II-67
норм. конст.		Москарев	Москарев	30.02.67
гл. конст.		Семенов	Семенов	30.02.67
гл. инж.		Сандуров	Сандуров	30.02.67

Б 0,7 ГОСТ 3680-57
 II В Г 20 ГОСТ 914-56

Литера	В в с	масшт.
Б	0,25 з	2:1
лист	листов 1	



Комп. еван [Signature]

Согласовано
 5.4.67

Начальник
 11.11.67

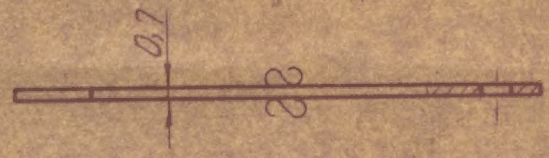
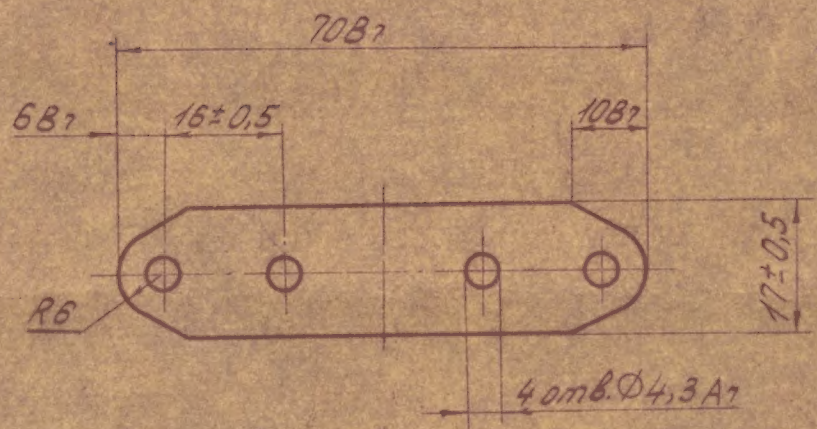
РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

2-19

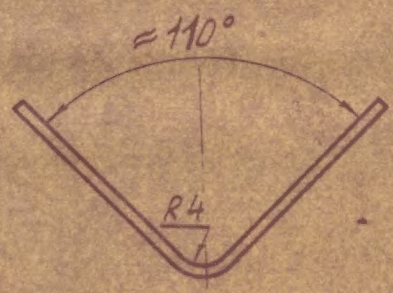


4-24353

▽ 3. остальное



Подгибка детали под покрытие.



1. Острые ребра притупить $R \approx 0,3 \text{ мм}$.
2. Покрытие Х9м.

4-24353

БХ4

2-19

Подвеска

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.		Захаров	11/11/67	
вед. конс.		Рогозин	14/11/67	
нач. бюро		Харьков		
Мерконт		Носарева	20/02/67	
гл. конст.		Семенов		
гл. инж.		Дондуров		

Б0,7 ГОСТ 3680-57
 Л ВГ 20 ГОСТ 914-56

Литера	Вес	Масшт.
Б	Б2	1:1
Лист	Листов 1	



2-20

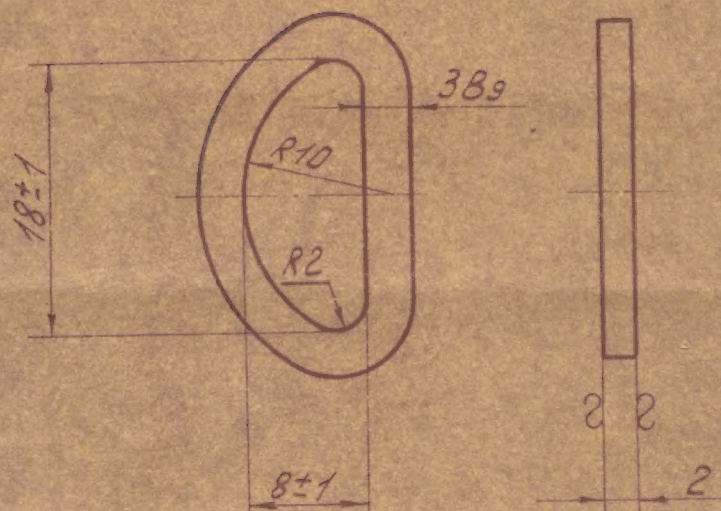


4-24353

Согласовано
5.4.67

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

▽3 остальное



1. По всему контуру с обеих сторон ребра притупить $R \approx 0,3$ мм голтованием.
2. Покрытие х9м.

4-24353

6X4

2-20

Кольцо

Имя Фамилия Подпись Дата

Захарова Захарова 17/II 67

Рогозин Рогозин 17/II 67

Харьков Харьков 17/II 67

Носарева Носарева 20/II 67

Селеновы Селеновы 17/II 67

Дондуров Дондуров 17/II 67

Б2 ГОСТ 3680-57

II Н 40 ГОСТ 914-56

Б

32

21

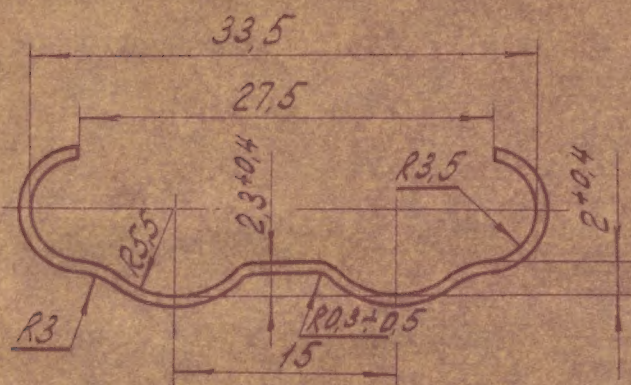
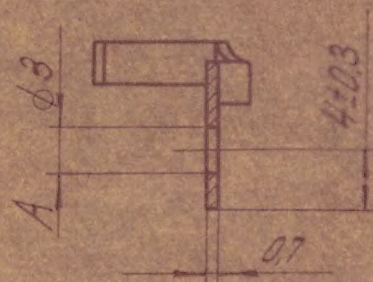
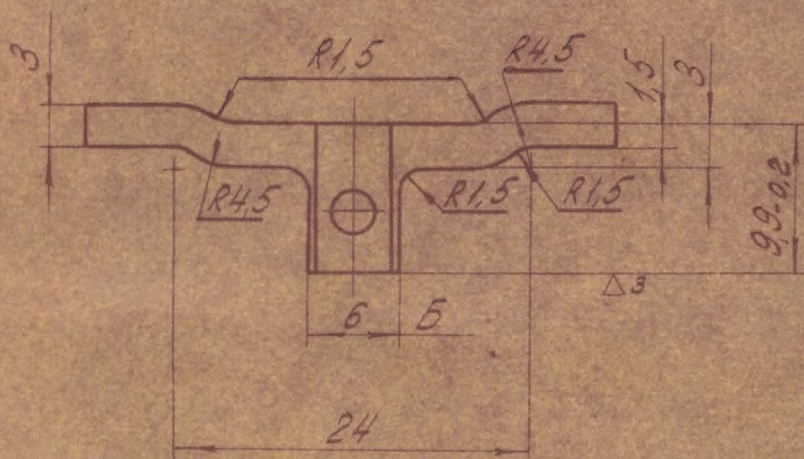


2-21



4-24353

остальное



1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 8 классу точности.
2. Сдвиг отверстия А относительно размера $B \pm 0.15$ мм. Допуск заданный.
3. Острые ребра притупить $R \approx 0.2$ мм.
4. Закалить HV 380-470.
5. Покрытие Хим. фос. хр.
6. Допускается правка без последующего отпуска.

4-24353

6X4

Обоим

2-21

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.	Захарова	Захарова	4/1-68	
Вед. констр.	Грозин	Грозин	4.1.68	
Нач. бюро	Бабаков	Бабаков	4.1.68	
Норм. конт.	Косарева	Косарева	4.1.68	
Гл. конст.	Семенов	Семенов	4.1.68	
Гл. инж.	Файзуллин	Файзуллин	4.1.68	

Лента 35-С-НО-07
ГОСТ 2284-43

Литера	Вес	Масштаб
Б	12	2:1

лист 1 из 1

